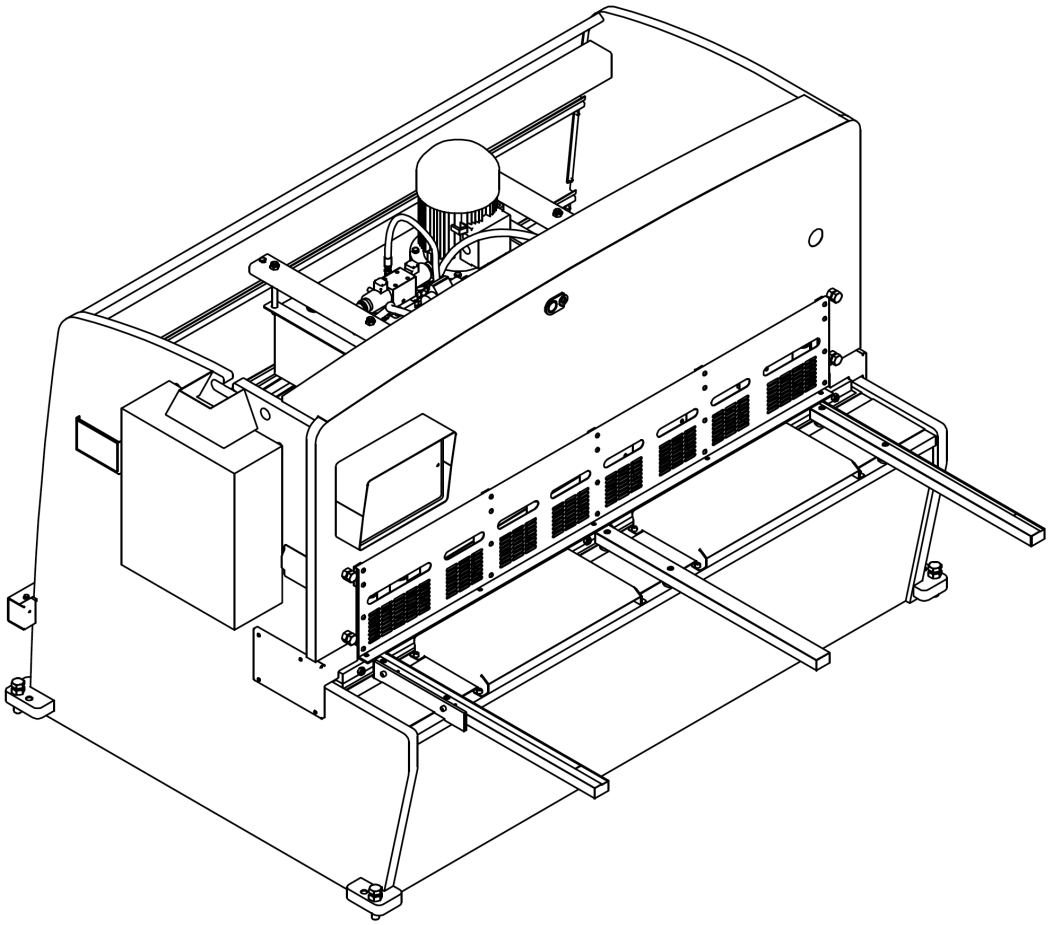
CISAILLE HYDRAULIQUE

C2006



MANUEL D'INSTRUCTIONS

PRADA NARGESA, S.L
Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n
17476 PALAU DE STA. EULALIA (GIRONA) SPAIN
Tel. 972 568085 - Fax 972 568320
www.nargesa.com - nargesa@nargesa.com

www.nargesa.com

Merci d'avoir choisi nos machines

TABLE DES METÈRIES

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE 4
1.1. Identification de la machine 4
1.2. Dimensions 4
1.3. Description de la machine 4
1.4. Identification des composants 5
1.5. Caractéristiques générales 6
1.6. Description des protecteurs 7
2. TRANSPORT ET STOCKAGE 8
2.1. Transport 8
2.2. Conditions de stockage 8
3. MAINTENANCE 9
3.1. Maintenance générale 9
4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHE 10
4.1. Placement de la machine 10
4.2. Dimensions et zone de travail 10
4.3. Conditions externes acceptables 10
4.4. Connexion à source d'alimentation 11
5. MODE D'OPERATION DE LA CISAILLE 12
5.1. Introduction 12
5.2. Tableau de contrôle 12
5.3. Alimentation de la machine 13
5.4. Activation de la machine 13
5.5. Exploration des mémoires de butée 14
5.6. Positionnement de butée 15
5.6.1. Introduction la cote désirée 15
5.6.2. Annuler l'introduction d'une cote 17
5.6.3. Remarques à prendre en compte 18
5.7. Mode d'operation 18
5.7.1. Fonctionnement en mode manuel 19
5.7.2. Fonctionnement en mode automatique 20
5.8. Effacer le compteur de coupes 21
5.9. Correction butée 22
5.10. Menus des blocs 23
5.10.1. Menu d'édition des blocs 24
5.10.2. Sélection du bloc 24
5.10.3. Définition du mode d'opération 25
5.10.4. Ajout de cellules 26
5.10.5. Élimination des cellules 27
5.10.6. Édition des cellules 27
5.10.7. Effacer le compteur de coupes 29

5.11. Menu pour opérer avec des blocs 30
5.11.1. Seléction du bloc 30
5.11.2. Opération avec un bloc 31
6. RÉGLAGE DES LAMES DE LA MACHINE 32
7. MODE STAND-BY DE LA MACHINE 33
8. FONCTIONNEMENTS INCORRECTS 34
9. ACCESSOIRES 35

ANNEXE TECHNIQUE

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

1.1. Identification de la machine

Marque	Nargesa
Type	Cisaille
Modèle	C2006

1.2. Dimensions

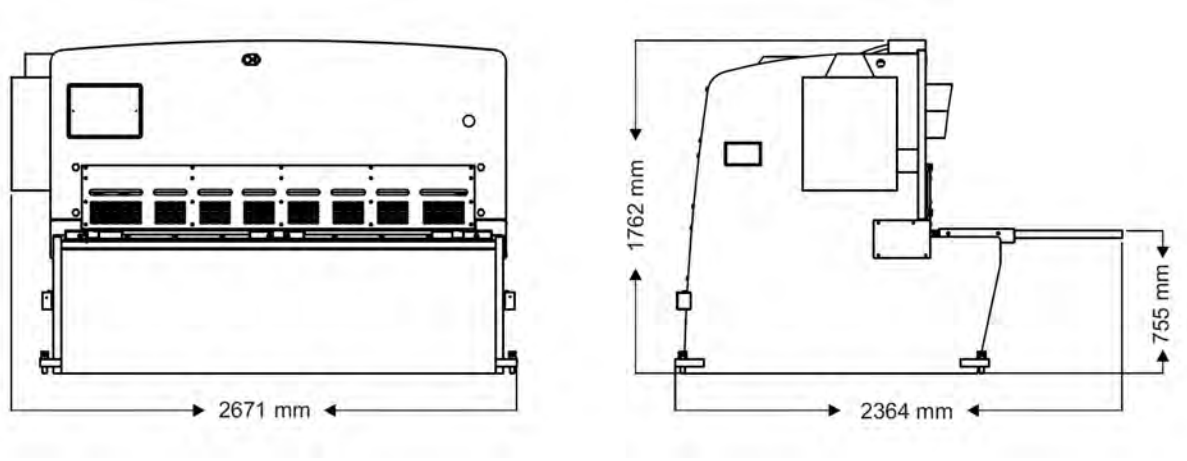


Figure 1. Dimensions de la cisaille

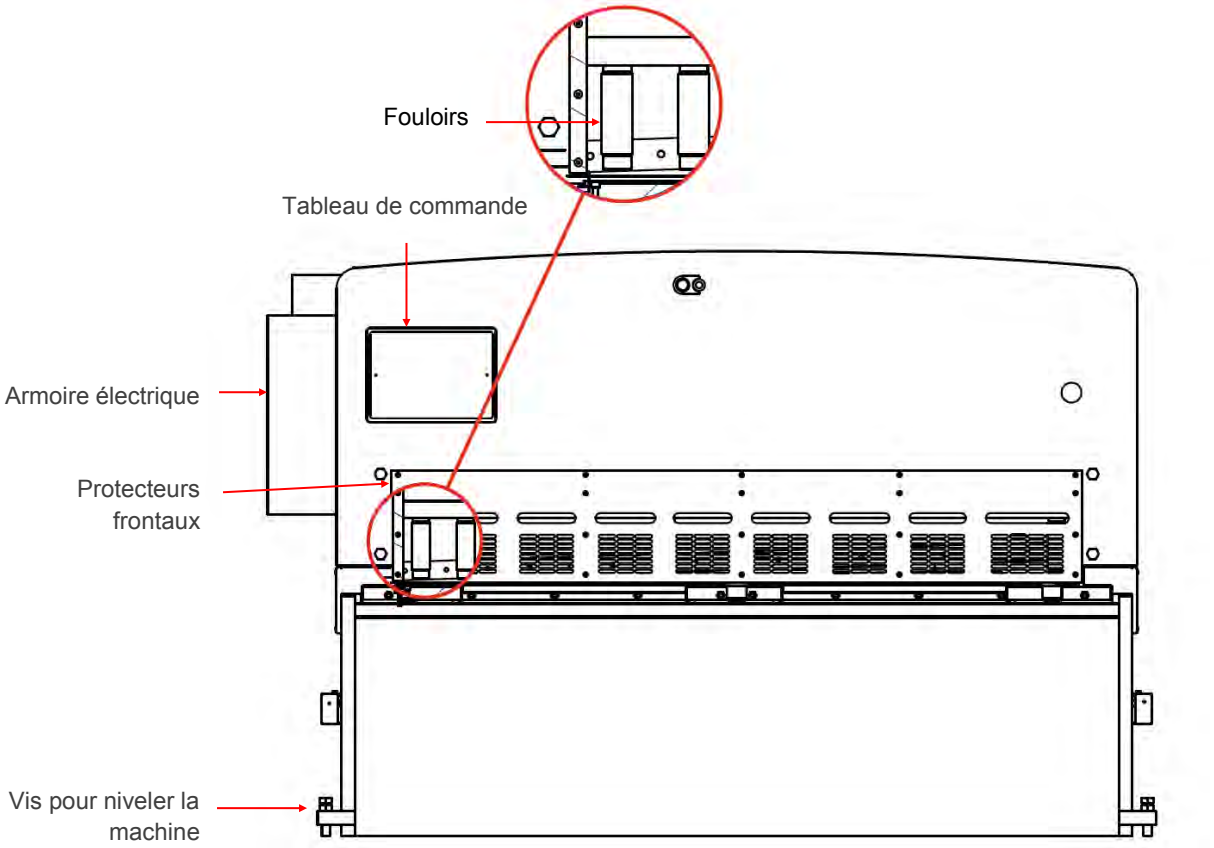
1.3. Description de la machine

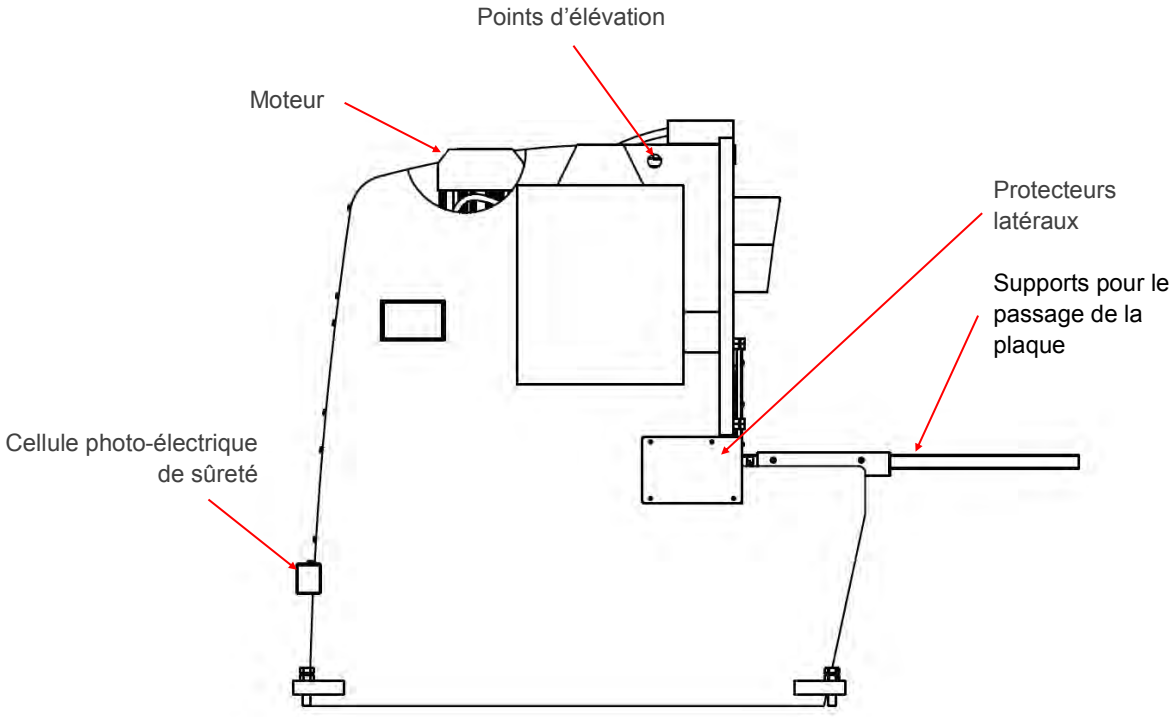
Les cisailles C2006 sont spécifiquement conçues pour couper des plaques par cisaillement. Le fabricant n'assumera pas la responsabilité des dommages causés à la machine ou aux personnes qui l'utilisent pendant toute autre application qui ne soit pas celle spécifiée antérieurement.

La C2006 s'adapte aux normes et directives européennes de fabrication de machine

Toute autre application qui ne soit pas celle spécifique pour laquelle la machine a été conçue peut occasionner des dommages à la machine et aux personnes, dommages dont le fabriquant ne sera pas tenu pour responsable.

1.4. Identification des composants





NARGESA
www.nargesa.com
CE
PRADA NARGESA, S.L. - CTRA. DE GARRIGAS A SANT MIQUEL S/N
17476 PALAU DE STA. EULALIA (GIRONA) SPAIN - TEL.(+34) 972568085
TRADEMARK NARGESA MODEL C2006
YEAR OF MANUFACTURE SERIAL Nº
DIMENSIONS 2671X2364X1762 mm. WEIGHT 4850 Kg.
POWER 5.5 Kw. INTENSITY 22.1/12.8 A. Hz 50/60 rpm 1460 VOLTAGE 230/400V
POWER 0.37 Kw. INTENSITY 2.1/1.18 A. Hz 50/60 rpm 1460 VOLTAGE 230/400V

Figure 2. Plaque de la cisaille

1.5. Caractéristiques générales

Moteur	5,5 KW / 7,5 CV
Tension	230/400 V
Capacité de la coupe: Acier (450N/mm^2)	6 mm
Capacité de la coupe: inox (700N/mm^2)	4 mm
Nº pistons de fixation	10 unidades
Longueur de la coupe	2030 mm
Cou de cygne	190 mm
Butée arrière	700 mm
Coups par minute	10 coups
Précision et répétition du positionnement	+/- 0,1 mm
Dimensions	2671x2364x1762 mm
Poids	4850 Kg

1.6. Description des protecteurs

La machine C2006 est dotée de protecteurs fixes qui sont les protecteurs latéraux afin d'éviter la manipulation, le protecteur frontal pour éviter d'avoir accès à la partie des fouloirs, les protecteurs de la partie postérieure de la machine qui couvrent les courroies et les poulies de la butée postérieure, la rampe de sortie du matériel et le couvercle supérieur de protection de la partie mobile du piston.

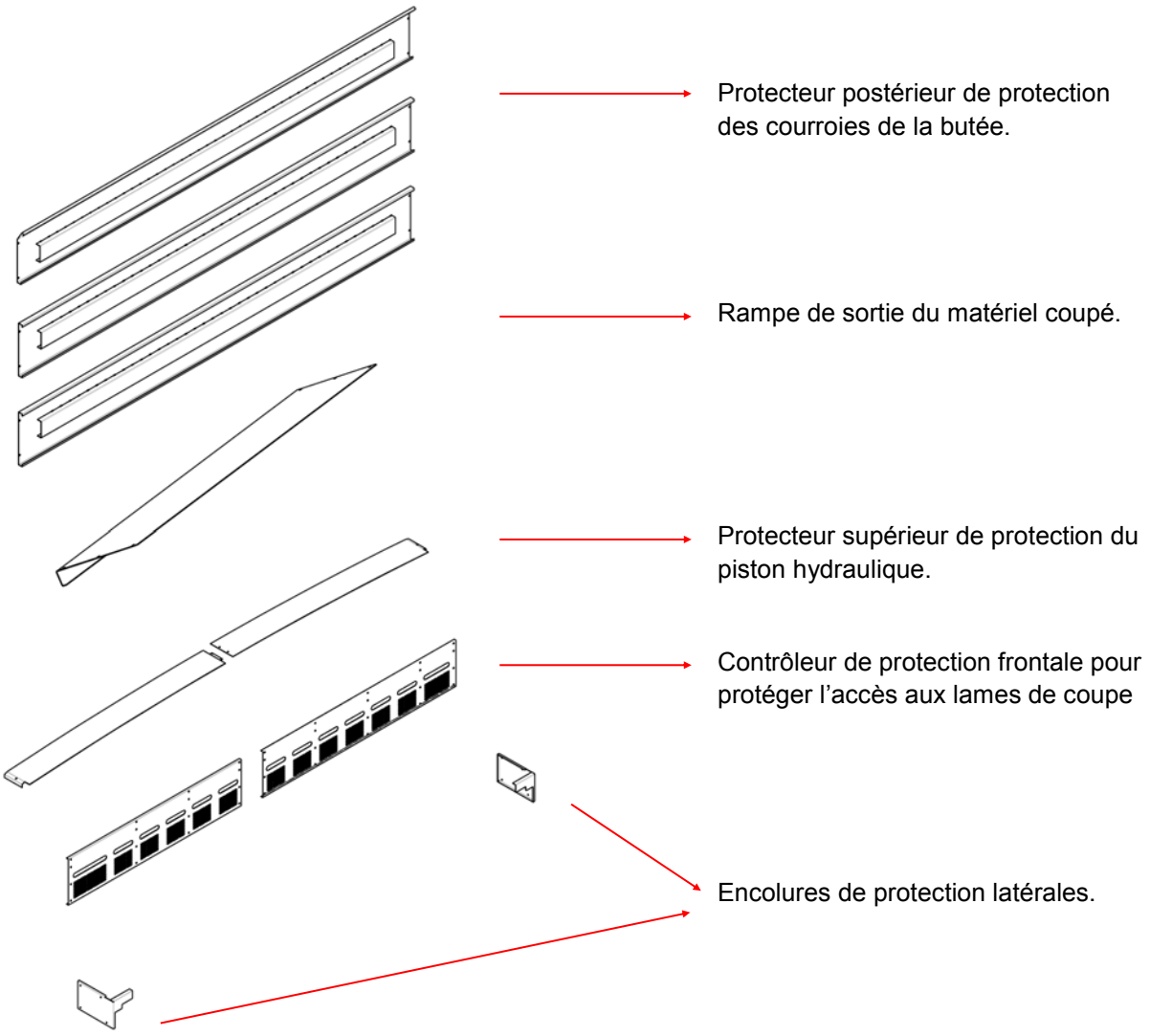

Protecteur postérieur de protection des courroies de la butée.
Rampe de sortie du matériel coupé.
Protecteur supérieur de protection du piston hydraulique.
Contrôleur de protection frontale pour protéger l'accès aux lames de coupe
Encolures de protection latérales.

Figure 3. Mécanismes de protection des recettes

Les couvercles de protection pourront être retirés uniquement pour réaliser des travaux de maintenance et ceux-ci se réaliseront par le personnel techniquement formé. PRADA NARGESA ne sera en aucun cas responsable des dommages causés si ce qui a été précédemment mentionné n'a pas été pris en compte.

2. TRANSPORT ET STOCKAGE

2.1. Transport

Soulever la machine à l'aide d'une grue, du point d'ancrage marqué à tel effet. Ne la soulever jamais d'un autre endroit qui ne soit pas l'indiqué.

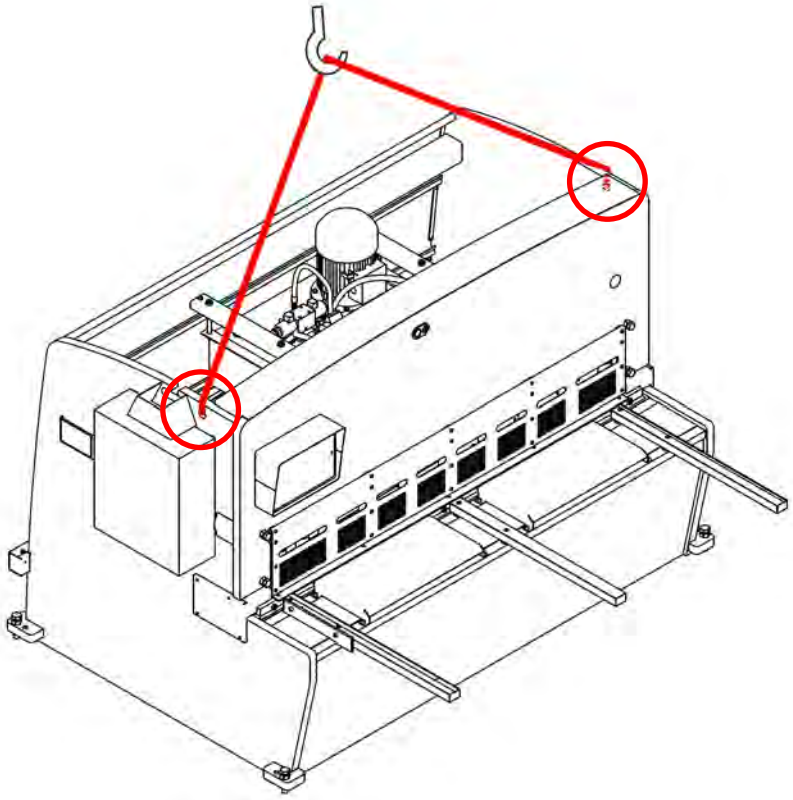


Figure 4. Transport de la machine

2.2. Conditions de stockage

Ne pas placer la machine dans un endroit qui ne dispose pas des conditions suivantes :

* Humidité entre 30 % et 95 % sans condensation.
* Température de -25 à 55º C ou 75º C pour les périodes qui n'excèdent pas les 24 heures (remarque: ces températures sont sous des conditions de stockage)
* Veiller à ne pas y empiler de machines ni d'objets lourds.
* Ne pas démonter pour le stockage.

3. MAINTENANCE

3.1. Maintenance générale

-Toutes les 1000 heures d'usage, veiller à réviser le niveau d'huile du réservoir.

Voir la partie supérieure du réservoir, il y a un indicateur visuel de niveau. En cas de manque d'huile, remplir jusqu'à la marque de l'indicateur de niveau.

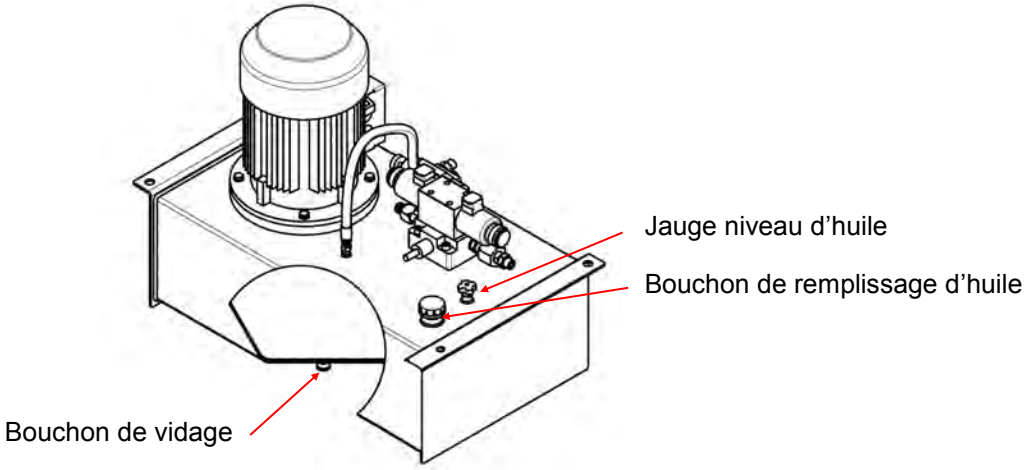
- Remplacer l'huile hydraulique du réservoir toutes les 4000 heures de travail.

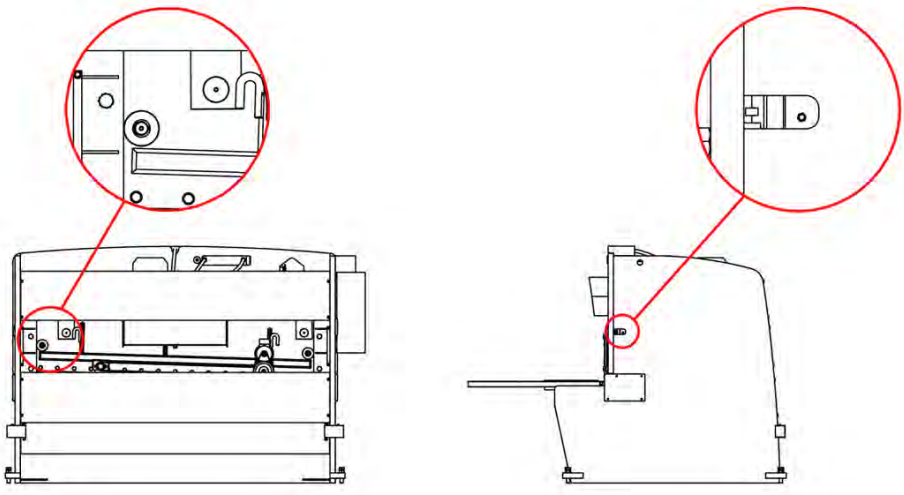
Type: CEPSA HIDRAULIQUE HM 68

ATTENTION Arrêter la machine pour effectuer la maintenance.

Quand vous aurez remplacé l'huile, mettre en marche la machine et actionner la pédale par intermittence en augmentant progressivement le temps de pression jusqu'à ce que le circuit se remplisse.

- Graisser périodiquement les boulons selon le niveau d'usage.
- Si l'usage est quotidien et continu, graisser chaque mois.
- Lubrifier les broches de la butée toutes les semaines avec de la graisse ou de l'huile.
- Graisser mensuellement tous les graisseurs des ancrages.





4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHE

4.1. Placement de la machine

Tâcher de placer la machine correctement afin de ne pas avoir à la bouger, sinon suivre les règles décrites sur l'alinéa "transport". Il faudra la placer sur une surface plane et nivelée afin d'éviter des vibrations et des mouvements pendant les coupes. Possibilité de niveler la machine à l'aide des vis situées à la base de la machine, une dans chaque coin.

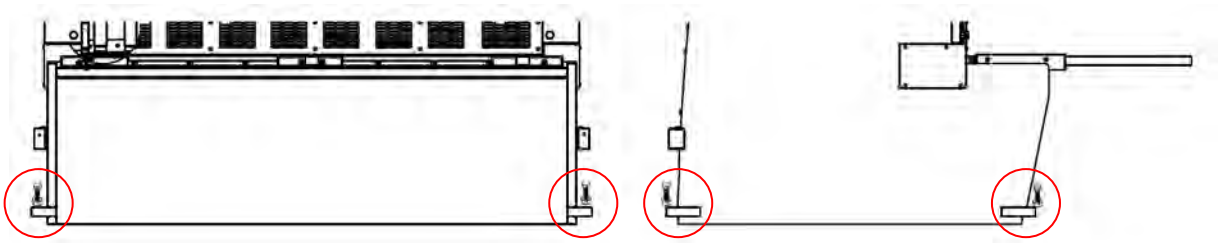


Figure 5. Vis pour niveler la machine

4.2. Dimensions et zone de travail

Au moment d'installer la machine, il faudra prendre en compte ses dimensions, la zone de travail de l'ouvrier et les longueurs de la pièce à travailler.

Un seul ouvrier pourra utiliser les cisailles, il se placera en face de la machine et jamais sur les côtés, puisqu'il doit contrôler toute la machine et de plus, les principales protections ont été créées pour son utilisation frontale.

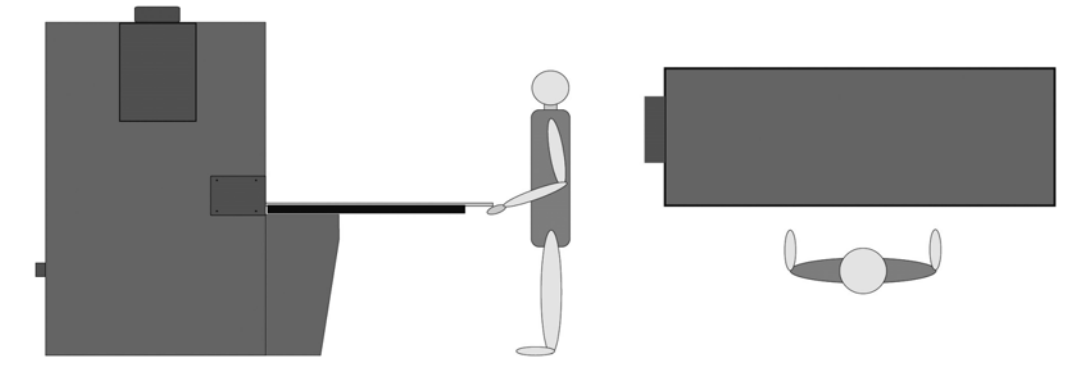


Figure 6. Zone de travail

4.3. Conditions externes acceptables

- Température ambiante entre +5ºC et +40ºC sans dépasser une température moyenne de +35ºC les 24h
- Humdidité entre le 30% et 90% sans condensation d'eau

4.4 Connexion à la source d'alimentation

La machine C2006 est dotée de deux moteurs triphasés 230 / 400 V: l'un de 0,37KW pour la butée, qui doit toujours être connecté en triangle, et l'autre de 5,5 kW connecté en étoile pour le brancher à la source d'alimentation de 400v neutre. Brancher une seule source d'alimentation et avec la source d'énergie indiquée. Si la tension n'est pas l'indiquée, changer la connexion des bobines du moteur, d'après les Figures suivantes:

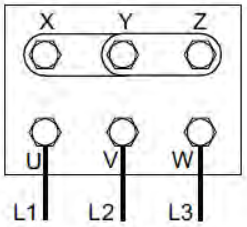


Figure étoile

Pour tension 400V

(prédeterminé)

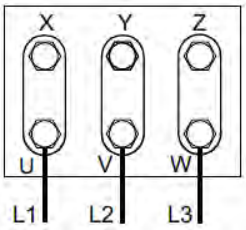


Figure triangle

Pour tension 230V

Figure 7. Modification des connexions à moteur

IMPORTANT !!

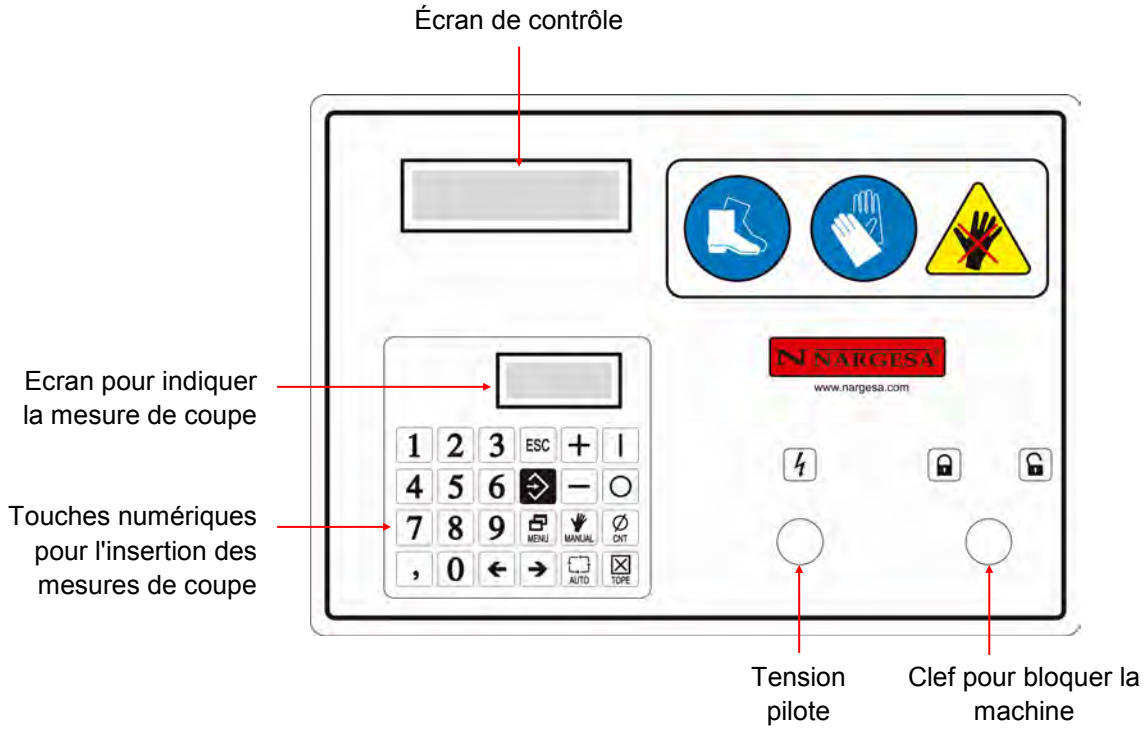
Cette machine doit être branchée à une prise de courant avec un contact de masse

5. MODE D'OPERATION DE LA CISAILLE

5.1. Introduction

Ce manuel est conçu pour l'utilisateur des Cisailles C 3006, puisqu'il contient une information importante de l'usage et les particularités de cette machine. C'est pourquoi, nous vous recommandons de suivre, pas à pas, les points détaillés dans ce manuel afin de comprendre le fonctionnement correct de la machine traitée.

5.2. Tableau de contrôle


Écran de contrôle
Ecran pour indiquer la mesure de coupe
Touches numériques pour l'insertion des mesures de coupe
Tension pilote
Clef pour bloquer la machine
NARGESA
www.nargesa.com
1 2 3 ESC + |
4 5 6 − ○
7 8 9 MENU MANUAL ∅ CNT
, 0 ← → AUTO TOPE

ESC — Pour effacer une opération

Touche "enter" pour valider l'insertion des mesures

MENU — Pour créer une mémoire de coupe ou pour ajuster la lame.

Touches de navigation

\+ / − — Touches pour éditer des mémoires ou pour effacer des mémoires.

MANUAL — Descente de la lame sur mode manuel

AUTO — Descente de la lame sur mode automatique

| — Marche

○ — Arrêt

∅ CNT — Pour effacer le compteur de coupes.

TOPE — Corriger la mesure de la butée
Code 44223311

5.3. Alimentation de la machine

Pour fournir l'alimentation électrique à la machine, il suffit d'appuyer sur l'Interrupteur de Mise en Marche sur la position Connecté. Ci-après, un message apparaît sur l'écran:

Figure 8. Message d'activation des Cisailles

Les écrans 7 segments se vérifient automatiquement en montrant une série de numéros. Après cette vérification routinière, les écrans 7 segments s'éteignent en désactivant, en même temps, la lumière de l'écran graphique LCD, tout en gardant visible le même message, comme sur la Figure 8.
La situation actuelle des Cisailles se nomme "StandBy", la machine est activée mais elle se trouve en "repos", en attente de réaliser toute fonction commandée.

5.4. Activation de la machine

Avec la machine en marche et en état de StandBy, vous pouvez l'activer pour travailler, en suivant les pas détaillés ci-après.
Procédez de la façon suivante, appuyez sur la Touche ON. Ci-après, et seulement si vous venez de fournir l'alimentation à la machine comme il a été décrit dans l'alinéa précédent, vous verrez apparaître sur l'écran graphique LCD le message d'initialisation suivant

Figure 9. Message d'initialisation de la machine

En même temps, vous pourrez apprécier, d'une forme intermittente, sur les écrans 7 segments la longueur totale de la butée pendant que celle-ci se déplace doucement, en s'éloignant de la lame des Cisailles, afin d'atteindre sa cote maximale de travail. Dès que la butée se situera sur la position indiquée, l'intermittence des écrans 7 segments disparaîtra, en montrant la valeur de la longueur de parcours de la butée.
De même, le message suivant apparaît sur l'écran, en montrant la mémoire de butée actuelle, le compteur de coupes associé à cette mémoire et la position de la butée correspondante à la mémoire visualisée.

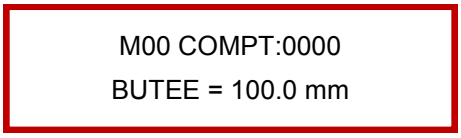


Figure 10. Information sur la mémoire de la butée 0

En plus de l'information qui apparaît sur la Figure précédente, sur la ligne supérieure de l'écran graphique LCD, vous pouvez distinguer le mode d'opération des cisailles, intercalé de façon intermittente avec la mémoire de butée actuelle et son compteur.
Ce mode permet de réaliser les coupes avec les Cisailles sur mode automatique et manuel. Par conséquent, dépendant du mode d'opération actuellement sélectionné, vous verrez apparaître sur l'écran le message de la Figure 11 ou celui de la Figure 12, intercalé avec celui de la Figure 10.

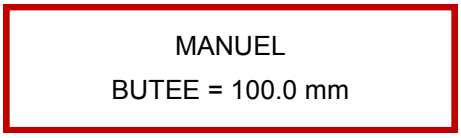


Figure 11. Information de la machine en mode manuel

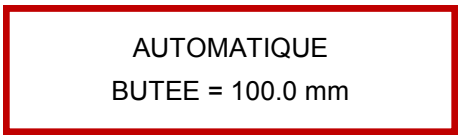


Figure 12. Information de la machine en mode automatique

Si l'alimentation de la machine n'est pas terminée, vous visualiserez directement sur l'écran graphique LCD, l'information présente sur la Figure 10 puisque dans ce cas il n'est pas nécessaire que la butée revienne sur la position de point de départ, par défaut. De même, vous pourrez visualiser sur les écrans 7 segments la position actuelle de la butée des Cisailles.

5.5. Exploration des mémoires de butée

Il existe 10 mémoires de butée prédéfinies, toutes celles-ci avec le compteur de coupe à zéro et la position de la butée augmentée uniformément avec des intervalles de 10 mm.
Pour naviguer à travers les différentes mémoires, il suffit d'appuyer sur les Touches de Navigation, avec la sérigraphie suivante:

À chaque pulsation ← → de ces touches, l'information correspondante à la mémoire de butée actuelle, apparaîtra sur l'écran.

Pour trouver plus rapidement, la mémoire désirée, veuillez maintenir la Touche de navigation appuyée pendant plus de 1,5 secondes. En gardant la touche appuyée, toutes les 0,25 secondes, vous passerez à la mémoire suivante.
Un exemple de mémoire de butée:

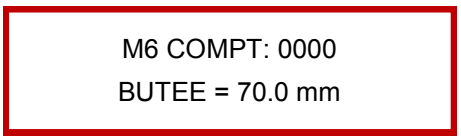


Figure 13. Information de la mémoire de butée 6

5.6. PosiPositionnement de butée

D'après la Figure 13 pour que la butée se place sur la cote indiquée (70.0 mm), il suffit d'appuyer sur la Touche Return.
Ci-après, la butée commence le positionnement jusqu'à atteindre la cote spécifiée. Vous pouvez observer sa position, au fur et à mesure du déplacement, qui se reflète sur les écrans 7 segments. De cette façon vous connaissez en temps réel la situation de la butée de votre machine.
Ainsi, nous pouvons sélectionner la mémoire de la butée désirée entre les 10 possibilités et une fois visualisée sur l'écran, appuyez sur la Touche Return pour confirmer à la butée qu'elle doit se placer sur la cote qui apparaît sur l'écran.

5.6.1. Introduction de la cote désiré

A pesar de las 10 memorias de tope predefinidas, es muy probable que se requieran cotas intermedias no rMalgré les 10 mémoires de butée prédéfinies, il est très probable que vous ayez besoin de cotes intermédiaires qui n'apparaissent pas dans ces mémoires.
Pour introduire la cote désirée, il suffit d'introduire à l'aide du clavier numérique la nouvelle valeur pour le positionnement de la butée. Ci-après, appuyez sur la Touche Return pour confirmer, la butée se placera sur la nouvelle position introduite.
Un exemple des pas à suivre, avec une nouvelle cote de 443.2 mm

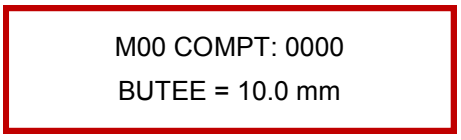


Figure 14. Information sur la mémoire de butée 0

En appuyant sur le premier chiffre (le 5 dans notre cas), le message de l'écran change au suivant:

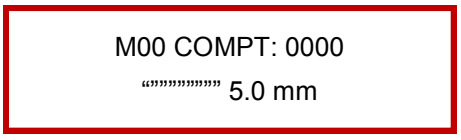


Figure 15. Insertion d'une nouvelle cote

Maintenant nous introduisons le deuxième chiffre (numéro 4), suivi du troisième (numéro 3), ceux-ci apparaissent sur l'écran:

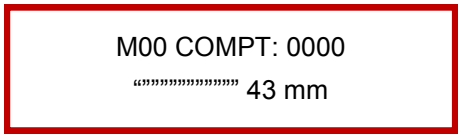


Figure 16. Insertion d'une nouvelle cote

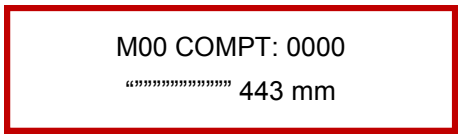


Figure 17. Insertion d'une nouvelle cote

Ci-après, appuyez sur la Touche correspondante au Point Décimal, ce qui vous permet d'observer sur l'écran, ce qui suit:

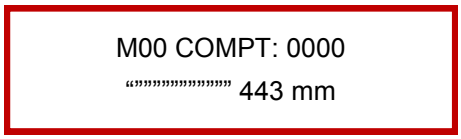


Figura 18. Insertion d'une nouvelle cote

Finalement, nous introduisons le chiffre final (2, pour cet exemple), en obtenant ainsi la nouvelle cote, comme vous pouvez l'observer sur la Figure 19:

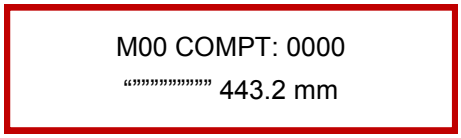


Figure 19. Insertion d'une nouvelle cote

Après avoir réalisé ces simples pas, nous appuyons sur la Touche Return pour confirmer la valeur introduite. Ci-après, et si la nouvelle cote introduite est inférieure à la longueur totale de la butée, vous pourrez observer sur l'écran graphique LCD l'information qui apparaît sur la Figure suivante

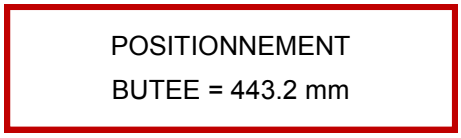


Figure 20. Insertion d'une nouvelle cote

À cet instant, la butée s'active et se déplace en direction de la position indiquée, ce qui peut se voir sur les écrans 7 segments. Quand la butée atteint la cote désirée, elle s'arrête, et ceci se reflète sur les écrans 7 segments.
À partir de maintenant, avec la butée sous la nouvelle position, l'information qui apparaît sur l'écran graphique LCD est la suivante:

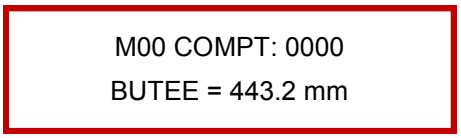


Figure 21. Information de la mémoire de butée 0

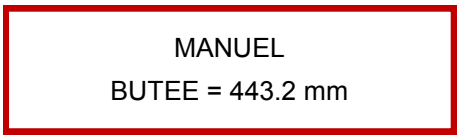


Figure 22. Information de la machine en mode manuel

5.6.2. Annuler l'introduction d'une cote

Si vous vous êtes trompé en introduisant la nouvelle cote, vous pouvez annuler l'opération en appuyant sur la Touche Escape.

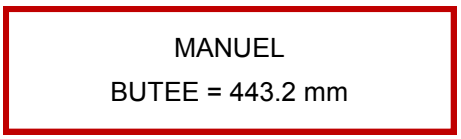


Figure 23. Insertion d'une nouvelle cote

En réalisant cette action, le mémoire de butée actuelle réapparaît sur l'écran, avec la valeur qu'elle présentait avant la modification à réaliser.

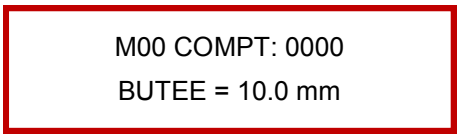


Figure 24. Information sur la mémoire de butée 0

5.6.3. Remarques à prendre en compte

Par sécurité, il est impossible d'introduire une cote supérieure à la longueur totale effective de la butée. La raison est qu'il résulte impossible de situer la butée au-delà des limites physiques qu'elle présente.
C'est pourquoi, si la longueur totale effective de la butée est de 500.0 mm, bien que sur l'écran nous puissions introduire une valeur supérieure, comme 550.0 mm, en appuyant sur la Touche Return pour confirmer la nouvelle cote, nous reverrons la mémoire de la butée actuelle avec la valeur qu'elle présentait préalablement à notre modification.

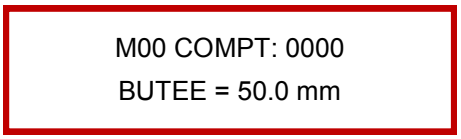


Figure 25. Information de la mémoire de butée 0

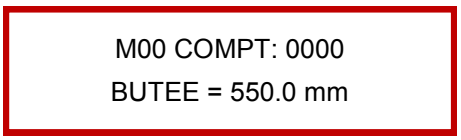


Figure 26. Changement de la cote de la mémoire de butée 0

En appuyant sur la Touche Return pour confirmer, et comme la cote introduite est supérieure à la longueur totale de la butée (500.0 mm), la butée ne bougera pas et sur l'écran vous reverrez le message de la Figure 25:

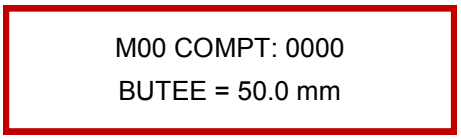


Figure 27. Information de la mémoire de butée 0

5.7. Mode d'operation

Comme nous l'avons déjà dit antérieurement, les Cisailles disposent de deux modes d'opération pour réaliser les coupes. Ces opérations sont Manuelles ou Automatiques.
Dans les mémoires de butée, le mode d'opération des Cisailles est Manuel. Ce mode d'opération est le même pour les 10 mémoires de butée à votre disposition et si vous le désirez, vous pouvez le changer.
Pour changer le mode d'opération des Cisailles, il vous suffit de suivre, les pas détaillés ci-après:
Si vous désirez travailler sur mode Automatique, appuyez sur la Touche AUTO. Ci-après, vous observerez l'élévation de la lame des cisailles, jusqu'à la position de repos supérieure.
Si au contraire, vous désirez travailler sur mode Manuel, il vous suffit d'appuyer sur la Touche MANUEL. Dans ce cas, contrairement au précédent, la lame des Cisailles reste immobile

5.7.1. Fonctionnement en mode manuel

SSi vous désirez réaliser les coupes avec les cisailles en mode Manuel, veuillez suivre l'information montrée sur les Figures suivantes:

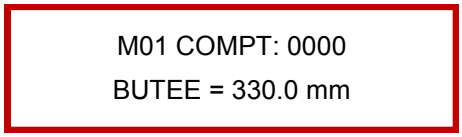


Figure 28. Information de la mémoire de butée 1

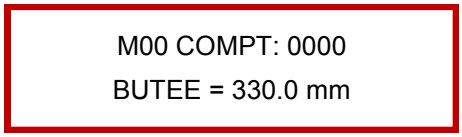


Figure 29. Information des Cisailles mode manuel

Une fois que vous aurez placé la plaque à découper, veuillez appuyer sur la pédale pour que la lame de la machine puisse descendre. Sur mode Manuel, la lame descendra pendant que vous appuierez sur la pédale, ainsi si vous la lâchez, la lame inversera le mouvement et commencera à s'élever jusqu'à atteindre la position de repos supérieure.

Sachant ce principe de fonctionnement, si vous désirez couper la plaque, il vous suffira d'appuyer sur la pédale jusqu'à ce que la lame se place sur la position inférieure de son parcours vertical. Une fois que la lame arrivera en bas (elle aura donc coupé la plaque), elle ne s'élèvera pas tant que vous appuierez sur la pédale. Si vous lâchez la pédale, la lame des cisailles commencera à s'élever verticalement jusqu'à atteindre la position de repos supérieure.

Sachez, également, que si vous appuyez sur la pédale pendant que la lame s'élève, la lame invertira son mouvement, et redescendra.

D'autre part, vous devez savoir que, chaque fois que vous appuierez sur la pédale pour réaliser une coupe, le compteur de coupes associé à la mémoire de la butée augmentera automatiquement. Vous pouvez l'apprécier sur la Figure suivante:

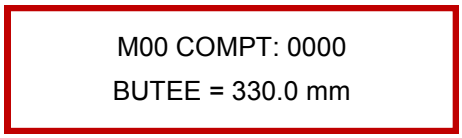


Figure 30. Le compteur de la mémoire de butée 1 a augmenté

Par conséquent, si, pour réaliser une coupe, vous appuyez plusieurs fois sur la pédale, le compteur de coupes augmentera le même nombre de fois, et les Cisailles donnent pour acquis que toutes ces coupes ont été réalisées. Ce fonctionnement se base sur le besoin de comptabiliser le nombre de fois que l'on a appuyé sur la pédale, car, à plusieurs occasions, les Cisailles sont louées à des tiers personnes pour qu'elles puissent réaliser des coupes de plaque et le tarif est stipulé en fonction du nombre de coupes

réalisées. De cette façon, la personne qui utilise les Cisailles le fait plus rationnellement, car, plus elle appuiera sur la pédale pour réaliser le même nombre de coupes de plaques, plus la quantité d'argent à payer à son propriétaire sera élevée. Si vous désirez réaliser plus de coupes avec la même mémoire de butée, il vous suffit de suivre les pas détaillés dans cet alinéa. Si vous désirez réaliser des coupes avec des mesures différentes, veuillez suivre les pas décrits dans l'alinéa 5.6.1. Introduction la cote désiré et ci-après, veuillez exécuter les pas de cette section

5.7.2. Fonctionnement en mode automatique

Le mode d'opération Automatique s'utilise normalement lorsqu'on désire réaliser plusieurs coupes de plaque avec la même cote, puisqu'il permet de réaliser ces manoeuvres en une seule action, la pulsation de la pédale de contrôle de la lame des Cisailles.
Pour une meilleure compréhension, veuillez procéder d'après l'exemple suivant:

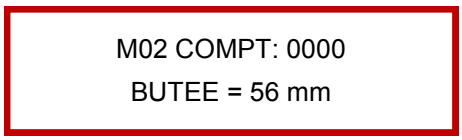


Figure 31. Information de la mémoire de butée 2

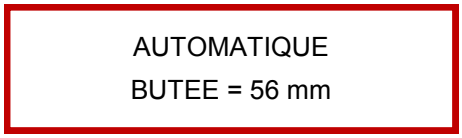


Figure 32. Information des Cisailles mode automatique

D'après l'information des deux Figures que l'écran graphique LCD vous montre, veuillez introduire la plaque que vous désirez couper. Quand ce pas aura été réalisé, appuyez sur la pédale de contrôle de telle sorte que la lame descendra sur la plaque et réalisera la coupe. Dans ce cas, vous pouvez appuyer et lâcher la pédale, le compteur de coupes de l'actuelle mémoire de butée augmentera d'une seule unité, et le cycle de coupe se réalisera entièrement. C'est-à-dire que la lame descendra jusqu'à la position verticale inférieure en coupant ainsi la plaque. Ci-après, la lame remontera automatiquement à la position de repos supérieure, en gardant cette position jusqu'à ce que vous appuierez de nouveau sur la pédale. En utilisant ce fonctionnement pour réaliser plusieurs coupes sur la même cote, il vous suffit d'appuyer sur la pédale et de la garder dans cet état. Si vous le réalisez de cette façon, les coupes se feront en exécution séquentielle et il vous suffira d'introduire la plaque que vous désirez couper.
En travaillant selon la description, en mode Automatique, le compteur de coupes augmentera aussi d'une seule unité chaque fois que vous appuierez sur la pédale ou, si vous la maintenez appuyée, chaque fois que la lame des Cisailles arrivera au niveau supérieur.

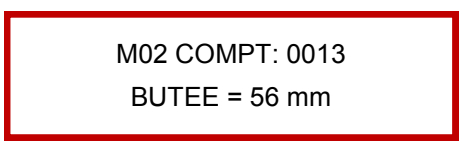


Figure 33. Le compteur de la mémoire de butée 2 a augmenté

5.8. Effacer le compteur de coupes

Une autre option intéressante des Cisailles est la possibilité d'effacer le compteur de coupes des différentes mémoires de butée. Par conséquent, si vous désirez effacer ce compteur, suivez attentivement l'explication suivante.

Premièrement, placez-vous, à l'aide des Touches de Navigation sur la mémoire de butée du compteur de coupes que vous désirez éliminer. Par exemple, cherchez la mémoire numéro 2, qui presente l'information suivante

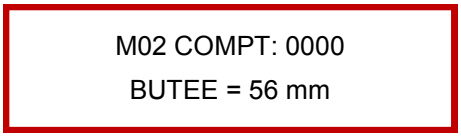


Figure 34. Information de la mémoire de butée 2

Comme vous pouvez l'observer, le compteur de la mémoire de butée 2 informe que 13 coupes ont été réalisées. Pour éliminer ce compteur, il vous suffit d'appuyer sur la Touche CNT.

Si vous le faites, vous verrez apparaître sur l'écran un message avec l'information suivante

Figure 35. Écran d'accès pour effacer le compteur de coupes

Maintenant, si vous appuyez sur la Touche Return, vous confirmerez que vous désirez effacer le compteur actuel: vous l'effacerez et vous retournerez sur la mémoire de butée actuelle, mais avec le compteur mis à 0.

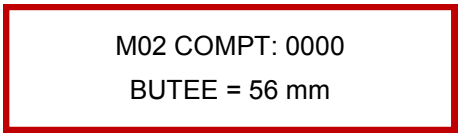


Figure 36. Information de la mémoire de butée 2 avec le compteur effacé

Si par contre, quand le message de la Figure 35 se trouve sur l'écran, vous appuyez sur la Touche Escape, vous retournerez également sur la mémoire de butée actuelle mais sans avoir effacer le compteur

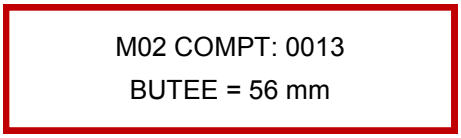


Figure 37. Information sur la mémoire de butée 2 après avoir annulé l'action d'effacer le compteur

Par conséquent, chaque fois que vous désirerez effacer le compteur de l'actuelle mémoire, il vous suffira de suivre les pas décrits dans cet alinéa.

5.9. Correction butée

L'option de corriger la butée des Cisailles est conçue pour vous permettre de réaliser correctement le réglage du positionnement de la butée.

Pour réaliser cette opération, et seulement si vous vous trouvez sur n'importe quelles des 10 mémoires de butée, il vous suffit d'appuyer sur la Touche Corriger. Ci-après, il apparaît sur l'écran graphique LCD, l'information détaillée sur la Figure suivante:

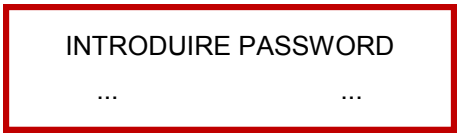


Figure 38. Écran de contrôle d'accès pour la correction de la butée des Cisailles

Sur ce point, pour avoir accès à la correction de la butée, vous devez introduire le mot de passe 44223311 et appuyez sur la Touche Return.

Si vous n'avez pas introduit le mot de passe correct, en appuyant sur la Touche Return, le résultat será le même que celui qui se produit si vous appuyez sur la Touche Escape. C'est-à-dire que vous retournerez immédiatement sur la mémoire de la butée où vous vous trouviez avant d'appuyer la sur Touche pour Corriger la butée des Cisailles.

Si vous avez introduit correctement le mot de passe que nous vous avons indiqué, vous pourrez observer, sur l'écran graphique LCD, le message ci-après, et c'est à ce moment que la butée s'activera en cherchant la cote indiquée

Figure 39. Information sur le positionnement de la butée pour la correction

Ainsi, la butée se déplacera pour se placer sur la cote 100.0 mm (cote de correction), sa position actuelle peut se voir sur les écrans 7 segments. Quand la butée aura atteint la cote, et le message ciaprès apparaîtra sur l'écran:

Figure 40. Écran pour introduire la correction de la butée

D'après la Figure précédente, et à l'aide d'un instrument de mesure précis, vous devez vérifier si la butée se trouve vraiment sur la cote 100.0 mm. Si c'est le cas, il vous suffira d'appuyer sur la Touche Return pour confirmer la correction.

Si la cote actuelle de la butée diffère de 100.0 mm, il vous suffira d'introduire, à l'aide du clavier, la cote que vous avez introduite et appuyer sur la Touche Return pour confirmer la correction.

En réalisant cette action, la machine se réactivera, en suivant le processus décrit dans l'alinéa 5.3. Alimentation de la machine.

Une fois cette opération terminée, si vous désirez vérifier à nouveau la précision de la Butée, veuillez suivre les pas jusqu'à présent décrits dans cet alinéa.

D'autre part, si, au moment de voir le message de la Figure 40 vous appuyez sur la Touche Escape, vous retournerez sur la mémoire de butée où vous vous trouviez avant de réaliser la correction de la butée des Cisailles

5.10. Menus des blocs

AEn plus des 10 mémoires de butée déjà citées, les Cisailles C-3006 possèdent 50 blocs de mémoire.

Chacun de ces blocs peut avoir un maximum de 10 cellules, et chacune de ces cellules peut emmagasiner une cote de coupe pour la butée.

Par défaut, les blocs ne contiennent pas de cellule, ainsi vous devrez les créer d'après vos besoins. Ceci est du à la grande diversité de combinaisons qui peuvent être requises pour les cotes de coupe. C'est pourquoi, quand vous travaillerez avec les blocs, il sera plus pratique de les créer selon vos nécessités, au lieu d'avoir des blocs déjà créés qui ne s'adaptent pas à vos besoins et que, tôt ou tard, vous devrez modifier.

En conclusion, et pour concrétiser, vous devez voir les blocs comme un ensemble de mémoires de butée qui se trouvent regroupées entre elles et qui vous permettent, une fois créés, de réaliser différentes coupes d'une plaque sans avoir à introduire après chaque coupe, une nouvelle cote de travail pour la butée

Maintenant que vous connaissez l'utilité et la composition essentielle des blocs de mémoires, suivez attentivement l'explication suivante où nous détaillons de façon concise, comment y accéder et travailler.

Placez-vous sur n'importe quelles des 10 mémoires de butée à otre disposition, afin d'obtenir, sur l'écran graphique LCD, un message comme sur la Figure suivante

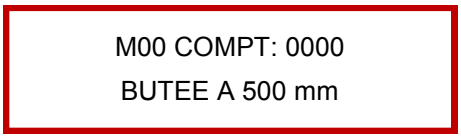


Figure 41. Information de la mémoire de butée 0

Ci-après, appuyez sur la Touche Menu et vous observerez que l'information qui apparaît sur l'écran, change de celle de la Figure précédente, à celle-ci:

FigurE 42. Écran d'accès au menu pour le travail avec des blocs

Ce qui s'observe maintenant sur l'écran graphique LCD est, évidemment, l'écran pour accéder au menú de travail avec des blocs. Cependant, si, au lieu d'appuyer sur la Touche Return, vous appuyez sur n'importe quelles des Touches de Navigation, vous observerez la possibilité de changer entre le menú pour opérer avec des blocs déjà montré, le menu pour éditer les blocs qui s'observe ci-après

Figure 43. Écran d'accès au menu pour éditer des blocs

et un troisième menu qui s'utilise, comme nous le décrirons plus tard, afin que vous puissiez réaliser le réglage des lames des cisailles.

De cette façon si simple, vous pouvez accéder et naviguer à travers les deux menus des blocs des Cisailles.

Ainsi, et afin que vous puissiez vous familiariser avec les deux menus, nous vous suggérons de suivre attentivement les remarques suivantes, afin et à effet de comprendre leur usage.

Pour finir, sachez que si vous désirez retourner sur la mémoire de butée, où vous vous trouviez avant d'accéder aux menus des blocs, il vous suffira d'appuyer sur la Touche Escape.

5.10.1. Menu d'édition des blocs

Ce menu s'utilise pour éditer les différents blocs des Cisailles C 3006, c'est-à-dire il vous permet de créer les cellules et d'y introduire les différentes positions de la butée pour réaliser une série de coupes successives, ainsi que pour définir leur mode d'opération, Manuel ou Automatique

5.10.2. Sélection du bloc

D'après l'information de la Figure 43 si vous appuyez sur la Touche Return, vous pourrez accéder au menu d'édition de blocs. L'écran qui apparaît après avoir accédé à ce menu est le suivant:

Figure 44. Détail de l'écran initial du menu d'édition de blocs

Sur cet écran, vous pouvez réaliser la sélection du bloc que vous désirez éditer, d'entre 50 qui se trouvent disponibles, en appuyant sur les touches du clavier sérigraphies avec des flèches:

À chaque pulsation de ces touches, le bloc sélectionné apparaîtra sur l'écran. Pour trouver plus rapidement le bloc désiré, il faut maintenir la Touche appuyée pendant plus de 1,5 secondes. En appuyant sur la touche, toutes les 0,25 secondes, vous passerez au bloc suivant ou précédent.

Une fois que vous aurez sélectionné le bloc à éditer, vous devez appuyer sur la Touche Return. Ciaprès, l'information de ce bloc apparaîtra sur l'Écran graphique LCD.

Par défaut, les 50 blocs existants disposent d'un compteur de coupe mis à zéro, mode Automatique et aucune cellule n'est définie.

Pour faciliter la compréhension de l'édition des blocs, nous vous suggérons de suivre attentivement l'exemple suivant:

Figure 45. Information sur l'édition du bloc 2

Sur la ligne supérieure de l'écran précédent, vous pouvez observer le numéro du bloc édité. A votre droite, vous trouverez le compteur de coupes, mis à 0 par défaut, et ci-après, le mode d'opérer du bloc apparaîtra (AU = Automatique ou MA = Manuel). La ligne inférieure, vous indique qu'il n'existe aucune cellule définie. Dans le cas contraire c'est-à-dire s'il existe une cellule définie dans le bloc édité, la ligne inférieure du LCD signalera la première cellule.

5.10.3. Définition du mode d'opération

D'après les remarques de l'alinéa il existe deux modes d'opérer qui 5.7. Mode d'operation peuvent s'appliquer à la réalisation de différentes opérations de coupe. Ces modes s'utilisent pour la simple opération des mémoires de butée, et ont également leur fonction dans les blocs de mémoires.

Quand l'utilisateur appuie sur la pédale pour réaliser des coupes de plaque, les deux présentent des différences de fonctionnement. De plus, en travaillant avec des blocs, l'exécution des différentes opérations présente (pour le mode Automatique) certaines différences quant à la façon de le faire avec les mémoires de butée

Pour éclaircir tous vos doutes au sujet des deux modes d'opération, veuillez suivre attentivement l'information suivante:

Mode d'opération Manuel: La lame des Cisailles descend tandis que vous appuyez sur la pédale de contrôle. Après l'avoir lâchée, la lame s'arrête. Si vous appuyez sur la pédale, une fois que la lame aura atteint la position inférieure et la butée se placera sur la nouvelle cote de coupe, la lame restera dans cette position en attendant que vous lâchiez la pédale qui contrôle son mouvement. Après l'avoir fait, elle s'élèvera jusqu'à la position de repos supérieure. De plus, si vous appuyez sur la pédale, pendant l'élévation de la lame, celle-ci invertira son mouvement et redescendra de nouveau jusqu'à la position de coupe.

Mode d'opération Automatique: Pour que la lame des Cisailles puisse descendre et réaliser la coupe de la plaque, vous devrez appuyer et lâcher la pédale, car si vous ne la lâchez pas, la lame restera immobile. Dès que la lame aura atteint le maximum de descente et réalisera la coupe de la plaque, la butée se placera sur la nouvelle cote de travail et la lame s'activera et s'élèvera (si vous n'appuyez pas sur la pédale) jusqu'à atteindre la position de repos supérieure. Si vous appuyez sur la pédale alors que la lame s'élève, celle-ci s'arrêtera, en attente de que vous lâchiez la pédale, c'est à ce moment que la lame redescendra pour réaliser une nouvelle coupe.

Maintenant que vous connaissez les particularités de chacun des modes d'opération des cisailles, vous devez apprendre à y introduire des échanges.

Comme il a été décrit dans l'alinéa précédent, les 50 blocs existants ont été prédéfinis pour leur fonctionnement sur mode Automatique, parce que c'est le plus utilisé pour travailler avec des ensembles de mémoires. Cependant, vous pouvez changer ce mode de fonctionnement et le passer au mode Manuel.

Pour le faire, c'est-à-dire pour réaliser des changements entre les deux modes disponibles d'opération, situez-vous sur un bloc et éditez-le. L'écran qui apparaîtra doit refléter une information similaire à la suivante

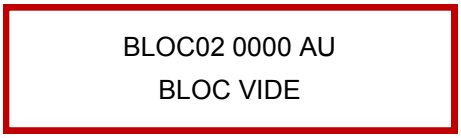


Figure 46. Information sur l'édition du bloc 2

Arrivés à ce point, appuyez sur les Touches Manuel et (ou) Automatique et, vous observerez la partie supérieure droite de l'écran graphique LCD, le mode d'opération se changeant selon la touche que vous appuierez.

5.10.4. Ajout de cellules

Pour ajouter une cellule au bloc édité, il suffit d'appuyer sur la Touche +. Il faut prendre en compte que la nouvelle cellule qui est ajoutée, se placera toujours ci-dessous la cellule actuelle et sous la position de butée par défaut de 100.0 mm. Si le bloc est vide, la cellule ajoutée sera la première du bloc.

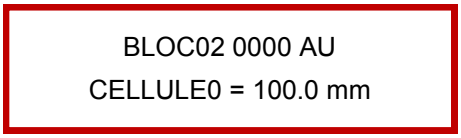


Figure 47. Ajouter une cellule au bloc actuel

Vous pouvez répéter ces pas et ajouter de nouvelles cellules, tout en sachant qu'il existe une limite. Par conséquent, si vous essayez d'ajouter plus de 10 cellules, cette opération ne sera pas permise et un message d'erreur apparaîtra, durant 1 seconde, sur la ligne inférieure du LCD, comme celui de la figure ci-après. Une fois que le message d'erreur aura disparu, la ligne inférieure du LCD montrera, à nouveau, la cellule actuelle.

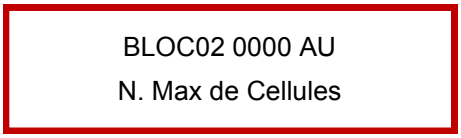


Figure 48. Tentative d'introduire plus de 10 cellules par bloc

5.10.5. Élimination des cellules

Pour éliminer une cellule du bloc édité, il suffit d'appuyer sur la Touche -. Il faut prendre en compte que la cellule éliminée est celle qui se visualise sur la ligne inférieure du LCD, en déplaçant automatiquement les cellules suivantes à celle qui a été éliminée.

Si vous éliminez une cellule quand le bloc est vide, cette opération n'est pas permise et un message d'erreur apparaîtra sur la ligne inférieure du LCD, comme celui de la figure suivante, pendant 1 seconde.

Quand le message d'erreur aura disparu, la ligne inférieure du LCD montrera à nouveau le bloc vide

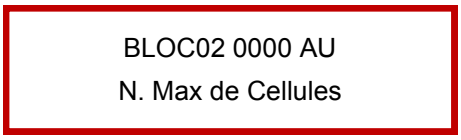


Figure 49. Tentative d'effacer des cellules avec le bloc vide

5.10.6. Édition des cellules

En ajoutant des cellules, celles-ci sont déjà prédéfinies et place la butée à 100.0 mm. Probablement, vous ayez besoin de cotes intermédiaires qui ne sont pas reflétées dans ces mémoires.

Ainsi, pour introduire la cote désirée, il suffit d'insérer, à l'aide du clavier numérique, la nouvelle valeur pour le positionnement de la butée. Une fois que vous aurez introduit la valeur désirée, veuillez appuyer sur la Touche Return pour confirmer la nouvelle position.

Voyons un exemple des pas à suivre, avec une nouvelle cote de 443.2 mm:

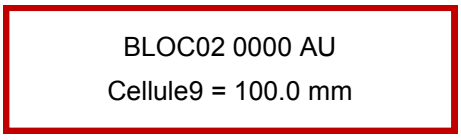


Figure 50. Édition du bloc de mémoire 2

En appuyant sur le premier chiffre (5, dans ce cas), le message de l'écran change:

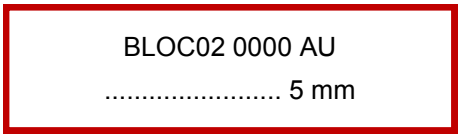


Figure 51. Insertion d'une nouvelle cote

Ci-après, introduisez le deuxième chiffre (numéro 4), suivi du troisième (numéro 3), ceux-ci apparaissent sur l'écran:

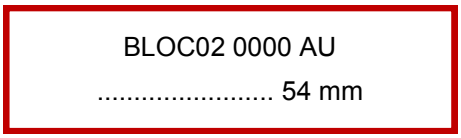


Figure 52. Insertion d'une nouvelle cote

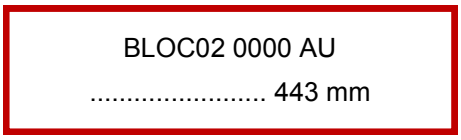


Figure 53. Insertion d'une nouvelle cote

Ci-après, appuyez sur la Touche du Point Décimal, vous pourrez alors observer sur l'écran:

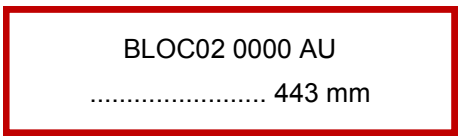


Figure 54. Insertion d'une nouvelle cote

Finalement, introduisez le chiffre final (2, dans cet exemple), en obtenant la nouvelle cote, comme sur la Figure 55:

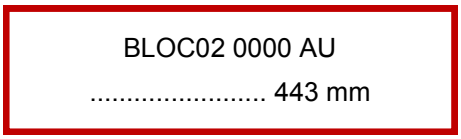


Figure 55. Insertion d'une nouvelle cote

RAprès avoir réalisé ces simples pas, appuyez sur la Touche Return pour confirmer la valeur introduite. Ci-après, et seulement si la nouvelle cote introduite est inférieure à la longueur totale de la butée, vous pourrez observer sur l'écran graphique LCD, l'information qui apparaît sur la Figure suivante:

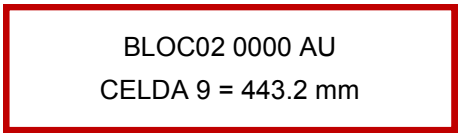


Figure 56. Détail du bloc 2 avec la nouvelle cote de la cellule 9

Vous pouvez annuler à tout moment, la nouvelle cote introduite, il vous suffit d'appuyer sur la Touche Escape. Ci-après, vous pourrez observer, sur l'écran, le bloc et la cellule où vous vous trouviez avant de décider d'introduire une nouvelle cote.

5.10.7. Effacer le compteur de coupes

Une autre option intéressante des Cisailles est la possibilité d'effacer le compteur de coupes des différents blocs. Dans ce cas, sachez que ce compteur représente le nombre de fois qu'un bloc déterminé s'est complété. C'est-à-dire, il ne montre pas le nombre de coupes quant à quantité de coupes réalisées sur la plaque, il le fait en fonction des blocs complets qui ont été réalisés.

Sachant cette particularité et nous basant sur l'action qui donne le nom à cet alinéa, si vous désirez effacer ce compteur suivez attentivement l'explication suivante

Tout d'abord, placez-vous sur mode édition du bloc dont vous désirez éliminer le compteur de coupes. Par exemple, localisez le bloc numéro 2, qui montre l'information suivante:

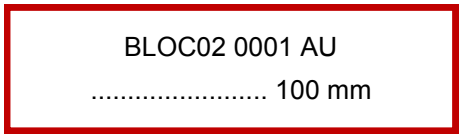


Figure 57. Information du bloc de mémoire 2

Vous pouvez observer le compteur du bloc de la mémoire 2 qui informe que celui-ci a été complété 1 seule fois. Pour éliminer ce compteur, il vous suffit d'appuyer sur la Touche CNT.

Si vous le faites, vous verrez apparaître sur l'écran, un message avec l'information suivante:

Figure 58. Écran d'accès pour effacer le compteur de coupes

Si vous appuyez sur la Touche Return, vous confirmerez l'action d'effacer le compteur actuel, vous l'effacerez, vous retournerez au bloc et cellule actuels mais avec le compteur mis à 0.

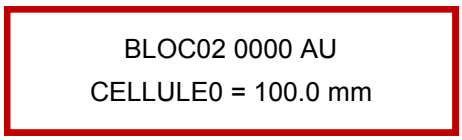


Figure 59. Information du bloc de mémoire 2 avec le compteur déjà effacé

Si au contraire, quand vous verrez sur l'écran, le message de la Figure 58 vous appuyez sur la Touche Escape, vous retournerez aussi au bloc et cellule actuels, mais sans avoir effacer le compteur

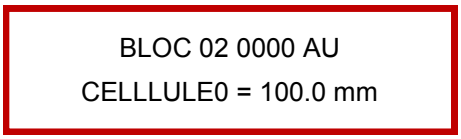


Figure 60. Information du bloc de mémoire 2 après avoir annuler l'action d'effacer le compteur

Ainsi, chaque fois que vous désirerez effacer le compteur du bloc de la mémoire actuelle, il vous suffira de suivre les pas décrits dans cet alinéa.

5.11. Menu pour opérer avec des blocs

Ce menu vous permet de réaliser des séries de coupes préalablement définies moyennant l'édition des différents blocs existants. Comme nous l'avons déjà dit, comme chaque bloc possède maximum 10 cellules, la série de coupes a également une capacité maximale de 10 coupes successives. Il faut aussi prendre en compte que le mode d'opération (Manuel ou Automatique) est le même pour toutes les cellules d'un même bloc

5.11.1. Seléction de bloc

Quand vous accéder au menu d'opération avec des blocs, il apparaît l'écran suivant

Figure 61. Détail de l'écran initial du menu pour travailler avec des blocs

Sur cet écran vous pouvez sélectionner le bloc de travail, en appuyant sur les touches du clavier avec la sérigraphie de flèches:

À chaque pulsation de ces touches, le bloc sélectionné apparaît sur l'écran. Pour trouver plus rapidement le bloc désiré, il suffit de maintenir la Touche appuyée pendant plus de 1,5 secondes. En maintenant la touche appuyée, toutes les 0,25 secondes vous passerez au bloc suivant ou précédent.

Une fois que vous aurez sélectionné le bloc désiré, appuyez sur la Touche Return, et le travail avec ce bloc débutera. Si le bloc sélectionné n'a pas de cellules définies, il apparaîtra sur l'écran graphique LCD, un message d'erreur durant 1 seconde, en indiquant que le bloc est vide.

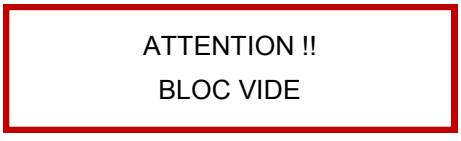


Figure 62. Tentative de travailler avec un bloc sans cellules définies

Quand le message d'erreur aura disparu, le menu réapparaîtra pour sélectionner le bloc avec lequel vous désirez travailler.

5.11.2. Opération avec un bloc

Quand vous commencerez à travailler avec un bloc, les Cisailles C 3006 place la butée sur la position correspondante à la valeur de la première cellule de ce bloc. Pendant ce processus, vous observerez le message de positionnement suivant sur l'écran graphique LCD.

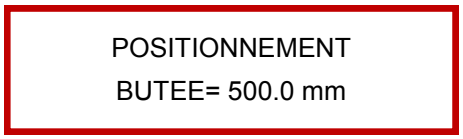


Figure 63. Positionnement de la butée

À savoir : la valeur de position qui apparaît sur la ligne inférieure variera pour chaque cas, en dépendant de la position où l'on cherche à placer la butée.

Une fois que vous aurez placé la butée, l'information de la première cellule du bloc de travail apparaîtra. Voir exemple sur la figure suivante:

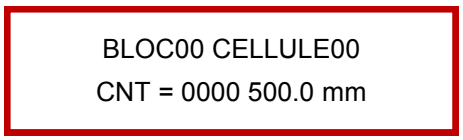


Figure 64. Information sur le bloc et la cellule de travail

Comme vous pouvez l'observer, sur la ligne supérieure le bloc et la cellule de travail y apparaissent en vous indiquant sur la partie inférieure de l'écran graphique LCD, le compteur de coupes du bloc et la position de la butée de la cellule actuelle. Le mode d'opération du bloc (Manuel ou Automatique) apparaîtra de façon intermittente sur la partie supérieure du LCD.

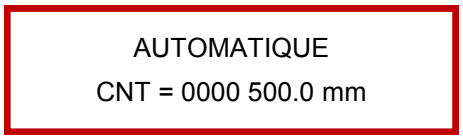


Figure 65. Détail du mode d'opération du bloc de travail

À ce moment, il ne vous reste plus qu'à réaliser la coupe, le mode de fonctionnement qui changera en fonction du mode d'opération (Manuel ou Automatique).

Important de prendre en compte, indépendamment du mode d'opération (Manuel ou Automatique), tant que la lame complètera le mouvement de descente, le positionnement de la butée se réalisera sur la cote indiquée par la cellule suivante, sans que la lame ne réalise le mouvement d'élévation. Celle-ci s'élèvera quand la butée aura atteint la position de travail correcte.

Quand les Cisailles C 3006 atteindront la position de coupe inférieure (après avoir réalisé la descente correspondante à la dernière coupe), un indicateur acoustique s'activera durant une seconde pour prévenir de la fin du bloc. À ce moment, le compteur de coupes du bloc augmentera également, et la butée se placera à nouveau sur la première cellule du bloc.

6. RÉGLAGE DES LAMES DE LA MACHINE

pouvez accéder au menu de Réglage des Lames. Pour se faire, il vous suffit d'appuyer sur la Touche enu. Si vous le faites, vous verrez apparaître sur l'écran le message suivant:

Figure 66. Écran d'accès au menu pour travailler avec des blocs

Maintenant, à l'aide des Touches de Navigation, placez-vous sur l'option qui apparaît sur la figure suivante:

Figure 67. Écran d'accès au menu pour ajuster les lames

Avec cette information, appuyez sur la Touche Return et vous entrerez dans le menu pour le réglage des lames, le message suivant apparaîtra sur l'écran:

Figure 68. Écran d'information de réglage des lames

Pour réaliser le réglage des lames des Cisailles, il vous suffit d'appuyer sur la pédale pour que le tranchant descende. Si vous lâchez la pédale tandis que la lame descend, celle-ci s'arrêtera. Vous pouvez continuer le réglage en appuyant à nouveau sur la pédale.

Sachez qu'une fois que la lame aura atteint la position inférieure de repos, même si vous appuyez sur la pédale, la lame ne descendra plus. De même, tandis que vous appuierez sur la pédale, vous ne pourrez pas non plus, faire que la lame se place sur la position de repos supérieure. Pour cela, tant que vous n'appuierez pas sur la pédale, appuyez sur la Touche Return ou la Touche ESC.

En appuyant sur la Touche Return, vous déplacerez la lame en sens ascendant jusqu'à atteindre la position de repos supérieure, et ceci, tant que vous n'appuierez pas sur la pédale. Si vous le faites, la lame redescendra tant que vous appuierez sur la pédale. Une fois que la lame aura atteint la position de repos supérieure, vous pouvez à nouveau vérifier le réglage des lames en répétant les pas antérieurement décrits.

Si au contraire, vous appuyez sur la Touche ESC, la lame réalisera le mouvement ascendant jusqu'à se placer sur la position de repos supérieure. Dans ce cas, vous pouvez essayez d'appuyer sur la pédale, puisque maintenant les actions ne sont pas prises en compte. De plus, quand la lame sera sur la position correcte, vous retournerez automatiquement sur la mémoire de butée prédéfinie où vous vous trouviez au moment préalable à l'accès au menu de réglage des lames.

7. MODE STAND-BY DE LA MACHINE

Le StandBy se caractérise parce que la machine C 3006 est alimentée mais inactive. C'est-à-dire qu'elle se trouve en veille. De plus, dans cet état les écrans 7 segments sont désactivés et vous pourrez observer le message suivant:

Figure 69. Message de la machine en Standby

Pour avoir accès à cet état, il vous suffit d'appuyer sur la Touche OFF du clavier, et ceci, à tout moment, ainsi les écrans 7 segments se désactiveront, en apparaissant le message précédent avec le étroéclairage du LCD désactivé.

Si vous désirez réactiver les Cisailles C 3006, il vous suffit d'appuyer sur la Touche ON et, automatiquement, vous visualiserez sur l'écran la mémoire de la butée actuelle, comme sur la figure suivante, sans devoir initialiser la butée.

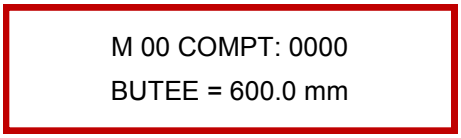


Figure 70. Information de la mémoire de butée 0

8. FONCTIONNEMENTS INCORRECTS

À tout moment, il pourra se produire un fonctionnement incorrect, ce qui implique l'arrêt de toute opération qui était réalisée à ce moment.

Les situations anomales se divisent en trois grands groupes, les Situations d'Urgence, les Situations de Blocage, et les Situations d'Erreur. Ci-après un détail des situations spécifiques qui mènent à chacun de ces trois grands groupes.

Situations d'Urgence:

Activation du Bouton d'Arrêt d'Urgence.

Interruption de la Barrière de Sûreté.

Situations de Blocage:

Blocage de la machine à l'aide de la clef de Blocage correspondante.

Situations d'Erreur:

Erreur à la fin du parcours Supérieur de la lame.

Erreur à la fin du parcours Inférieur de la lame.

Erreur de Lecture de l'Encodeur.

Ainsi, si l'une des situations antérieurement décrites se produisait, les Cisailles C 3006 passerait à avorter toute manoeuvre réalisée à ce moment, en désactivant les écrans 7 segments et apparaissant sur l'écran un message indiquant qu'une situation anomale s'est produite.

Pour des raisons de sécurité, la nouvelle activation des Cisailles n'est pas permise tant que la situation anomale ne sera pas éliminée. En cas de Situations d'Urgence ou de Blocage, on peut arranger cette situation anomale en rétablissant le Bouton d'Arrêt d'Urgence, que la Barrière de Sûreté ne s'interrompe plus ou que la machine puisse se débloquer à l'aide d'une clef, selon chaque cas. Une fois que vous aurez solutionné la situation anomale, la machine C 3006 se relance complètement et entre en mode StandBy (pour une activation postérieure voir l'alinéa

S'il se produisait une Situation d'Erreur, afin d'éviter plus de dommages ou des situations dangereuses our

les utilisateurs, les Cisailles se bloquent, et il apparaît sur l'écran le message pertinent. Dans ce cas, la machine peut se débloquer uniquement si vous la débrancher de la tension de réseau, et en la connectant par la suite. Cependant, s'il se produisait une situation d'erreur, nous vous prions de ne pas hésiter à contacter le Service Technique afin de résoudre le problème le plus rapidement possible

AVERTISSEMENTS

Ne manipuler aucun composant avec la machine en marche.

- Ne pas utiliser la machine pour d'autres fonctions que celles qui ont été décrites sur le manuel.

- Utiliser des gants pour la manipulation des composants de la machine et pendant les processus de pliage.

- Utiliser des lunettes et des bottes de protection homologuées par la CE.

- Ne jamais travailler sans les protections de la machine.

- Ne pas utiliser d'outillage de coupe qui ne soit pas fourni par Nargesa.

- N'annuler aucune fonction de sécurité de la machine.

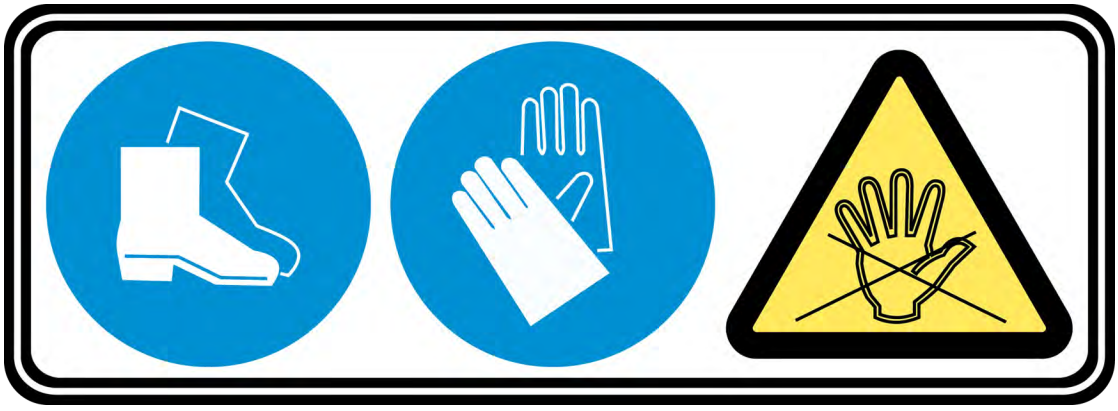
- NARGESA SL ne sera en aucun cas responsable des accidents produits par négligence de l'ouvrier, s'il n'avait pas pris compte des normes d'usage et de sécurité exposées dans le présent manuel.

Description du marquage des Cisailles :

- Interdiction d'y poser les mains.

- Obligation d'usage de chaussures de sécurité.

- Obligation d'usage de gants de protection



10. ACCESSOIRES

L'objectif principal de cette machine est de couper différents types de plaque.

Les lames sont traitées moyennant différents processus ce qui assure leur fiabilité et résistance pour un usage normal.

Les cisailles C 3006 disposent de deux lames, l'une supérieure et l'autre inférieure chacune d'elles se composent de quatre angles de coupure interchangeables.

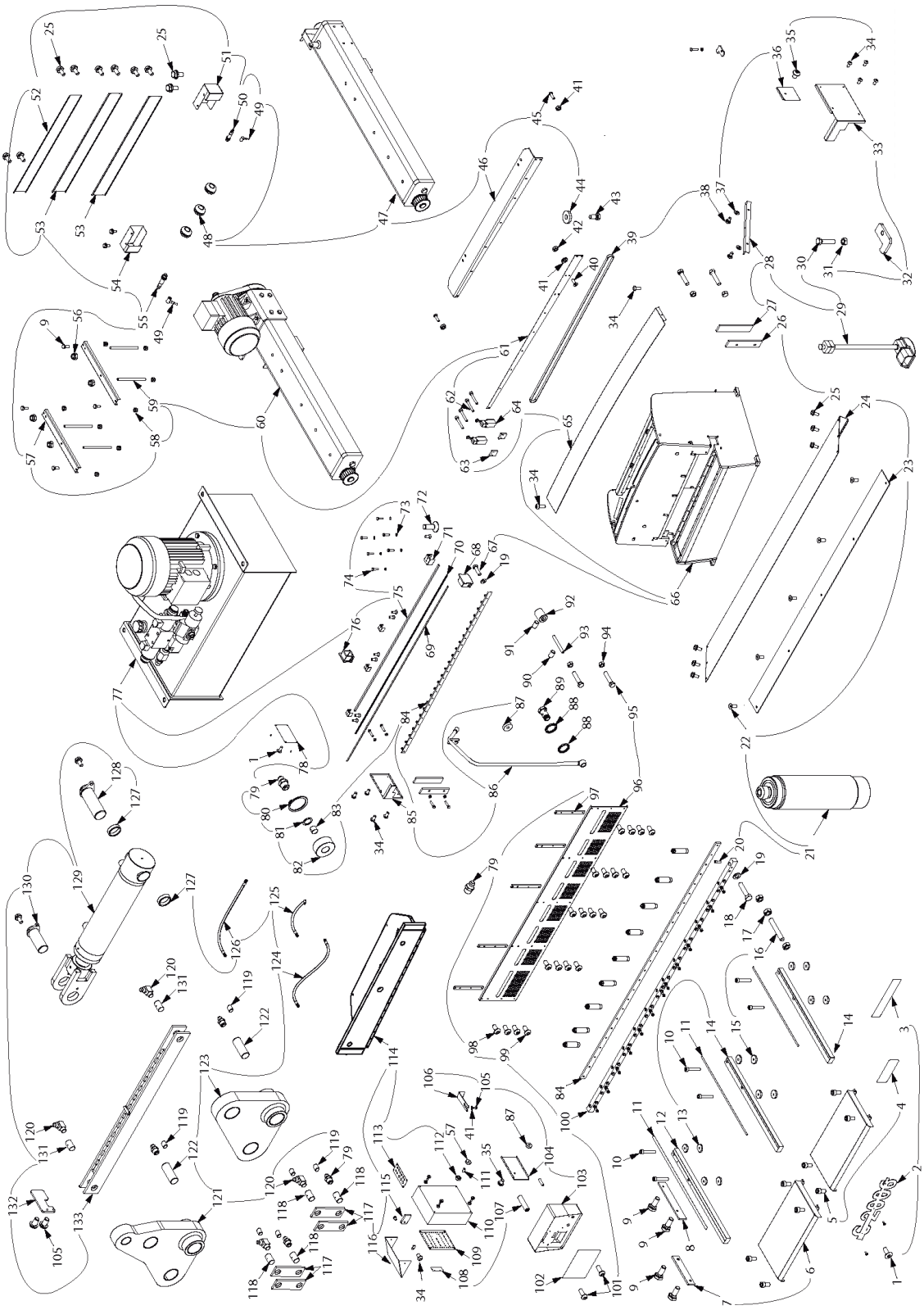
L'ajustage des deux lames entre elles, doit être de 0,04 mm.

Annexe technique

Cisaille C2006

Pièces
Detail du pistons de fixation
Détail de la butée guidée
Détail de la butée entraînement
Détail du groupe hydraulique
Détail de la bielle triangulaire d'activation
Détail de la bielle triangulaire
Détail du cylindre
Schémas électriques
Schéma hydraulique

A1. Pièces



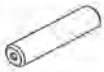
ELEMENTO	DIBUJO	REFERENCIA	DESCRIPCION	CANTIDAD
1		020-D7337-3X8	Remache De Clavo DIN 7337 De Al Ø3x8	7
2		120-06-01-00705	LETRAS C2006	1
3		122-CAL-0601-00003	CALCA NARGESA	1
4		122-CAL-0601-00004	CALCA ADVERTENCIAS CIZALLA	1
5		020-D912-M10X20	Tornillo Allen DIN 912 M10X20	8
6		120-06-01-00526	MESA DE TRABAJO	2
7		120-06-01-00721	PASAMANO TRASERO GUIA ENTRADA	1
8		120-06-02-00372	PASAMANO LATERAL GUIA ENTRADA	1
9		020-D933-M10X20	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X20	8
10		020-D912-M10X60	Tornillo Allen DIN 912 M10 X60	6
11		122-06-01-CAL-001	REGLA MILIMETRADA DELANTERA	3
12		120-06-02-00721	PASAMANO CON CINTA METRICA SOPORTE CHAPAS	1
13		120-06-02-00354	ARANDELA GRUESO PASAMANO CHAPAS	4
14		120-06-01-00558	PASAMANO SOPORTE CHAPAS DERECHO	2
15		120-06-02-00353	ARANDELA GRUESO PASAMANO CHAPAS Ø48xØ10.5x8	8
16		120-06-02-00339	VARILLA REGULACION CUCHILLA	18
17		020-D934-M14	TUERCA DIN 934 M14	46
18		020-D931-M14X65	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M14X65	17
19		020-D125B-M14	ARANDELA DIN 125 1B M14	34

20		020-D912-M16X50	TORNILLO ALLEN DIN 912 M16X50 8.8 PAVONADO	18
21		130-06-01-00508	CONJUNTO PISOR CARRERA 22 mm	10
22		020-D7991-M6X16	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X16	5
23		120-06-01-00527	CHAPA SUPERIOR MESA	1
24		120-06-01-00519	RAMPA DE CAIDA	1
25		020-D6921-M8X16	TORNILLO HEXAGONAL DIN 6921 M8x16	23
26		120-06-02-00317	PASAMANO GUIA TRANCHA	2
27		120-06-02-00335	PASAMANO GUIA TRANCHA	2
28		120-06-01-00523	ANGULO SOPORTE CHAPA SALIDA	2
29		050-PED-002	PEDAL SIMPLE CON PARO DE EMERGENCIA	1
30		020-D933-M24X100	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M24X100	4
31		020-D934-M24	TUERCA DIN 934 M24	4
32		120-06-01-00578	SOPORTE PIE CIZALLA	4
33		120-06-01-00549	TAPA LATERAL DERECHA	1
34		020-I7380-M6X12	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M6X12	12
35		020-I7380-M8X10	TORNILLO ALLEN ISO 7380 M8X10 8.8 PAVONADO	2
36		120-06-01-00570	TAPA CABLES DERECHA	1
37		020-D125B-M10	ARANDELA DIN 125 B M10	4
38		020-D933-M10X16	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X16 8.8 PAVONADO	4
39		030-CD-00009	CORREA DENTADA HTD 2600-8M-20	1

40		020-D7991-M6X20	Tornillo Allen DIN 7991 M6X20	8
41		020-D125B-M6	Arandela Biselada DIN125B Para M6	9
42		020-D934-M6	Tuerca DIN 934 M6	10
43		020-D933-M10X25	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X25	4
44		120-06-02-00720	ARANDELA INFERIOR CHAPA TOPE Ø35XØ10.5X6	4
45		020-D933-M6X25	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X25	2
46		130-06-01-00700	CONJUNTO CHAPA TOPE C-2006	1
47		130-06-02-00501	TOPE CONDUCIDO C-2006	1
48		050-PSM-00001	PASAMURO DE GOMA Ø6XØ10XØ13	4
49		050-CNT-00001	CONECTOR M12 ACODADO 5 MTS	2
50		050-FTR-00001	RECEPTOR FOTOCELULA	1
51		130-06-02-00324	CONJUNTO PROTECCION CELULA SEGURIDAD IZQUIERDA	1
52		120-06-01-00715	TAPA TRASERA SUPERIOR	1
53		120-06-01-00712	TAPA TRASERA	2
54		130-06-02-00323	CONJUNTO PROTECCION CELULA SEGURIDAD DERECHA	1
55		050-FTE-00001	CELULA SEGURIDAD	1
56		020-D985-M16	TUERCA DIN 985 M16	8
57		120-06-01-00518	SOPORTE GRUPO HIDRAULICO	2
58		020-D934-M10	TUERCA DIN 934 M10	4
59		120-06-01-00542	VARILLA SUSTENTACION GRUPO HIDRAULICO	4

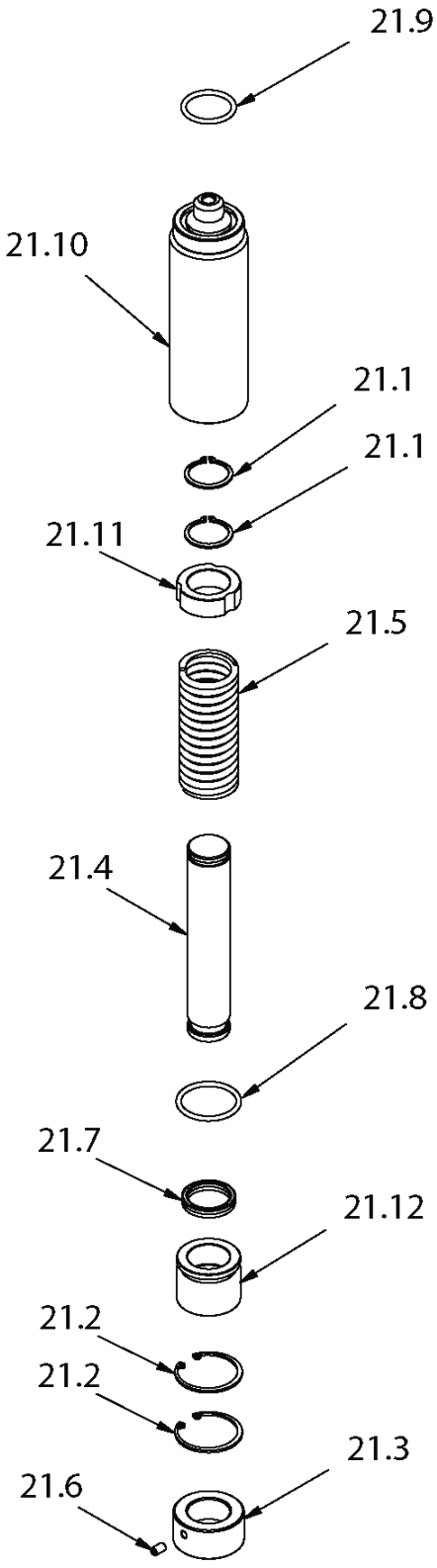
60		130-06-02-00500	TOPE MOTRIZ C-2006	1
61		120-06-01-00701	CHAPA FRONTAL TOPE C2006	1
62		020-D912-M4X30	TORNILLO ALLEN DIN 912 M4x30 PAVONADO	4
63		120-06-01-00706	CHAPA ROSCADA FINAL DE CARRERA CIZALLAS	2
64		050-FC-00003	FINAL DE CARRERA CON RUEDA	2
65		120-06-01-00703	TAPA SUPERIOR FRONTAL	1
66		130-06-01-00701	ESTRUCTURA C-2006	1
67		020-D931-M14X45	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M14X45 8.8 PAVONADO	17
68		050-GEN-0021	Tapa Lateral Con Agujero	1
69		050-LED-00004	Tira Led 20W Metro	1
70		050-GEN-00019	Difusor Transparente	1
71		050-GEN-0022	Soporte Perfil Led	4
72		020-D7991-M3x8	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M3X8	8
73		020-D127-M12	ARANDELA GLOWER DIN 127 M12	8
74		020-D931-M12X50	TORNILLO HEXAGONAL MEDIA ROSCA DIN 931 M12X50	8
75		050-GEN-00018	Perfil Porta Led	1
76		050-GEN-00020	Tapa Lateral Sin Agujero	1
77		130-06-01-00703	GRUPO HIDRAULICO	1
78		122-PLC-0000-001	Placa Caracteristicas General	1
79		020-D71412-M8 RECTO	ENGRASADOR DIN 71412 M8 RECTO	11

80		030-D471-00004	CIRCLIP DIN 471 EJE DE Ø30	2
81		120-06-01-00130	ARANDELA GRUESO PATIN 42X30X1	2
82		120-06-01-00128	PATIN	2
83		030-DP-00013	DOLLA PARTIDA D30XD34X30	2
84		140-06-01-00001	CUCHILLA DE CORTE C-2006	2
85		120-06-01-00548	TAPA LATERAL IZQUIERDA	1
86		130-06-01-00514	TUBO PISONES	1
87		120-06-01-00551	ARANDELA SOPORTE	7
88		040-JMG-00001	JUNTA METAL GOMA 1/2"	2
89		040-TES-012	TORNILLO PARA ESFERA DE 1/2"	1
90		020-D913-M5X8	Esparrago Allen DIN 913 M5X8	4
91		020-D913-M6X10	Esparrago DIN 913 M6x10	2
92		120-06-02-00725	SOPORTE SOLDADO CABLE	2
93		120-06-01-00577	SOPORTE REDONDO DEL HILO	2
94		020-D934-M22X1C5	TUERCA HEXAGONAL DIN 934 M22 PASO 150	8
95		120-06-02-00425	TORNILLO AJUSTE TRANCHA	8
96		120-06-01-00528	PROTECCION DELANTERA	1
97		120-06-01-00528	SOPORTE CHAPA PROTECCION FRONTAL	5
98		120-06-01-00550	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M8X25 PAVONADO	10
99		020-I7380-M8X12	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M8X12 PAVONADO	12

100		120-06-01-00511	PASAMANO SOPORTE CUCHILLA	1
101		020-I7380-M6X16	Tornillo Allen ISO 7380 M6x16 8.8 Pavonado	2
102		122-CAL-0601-00001	CALCA FRONTAL CIZALLA	1
103		130-06-01-00506	CUADRO DE MANDOS FRONTAL	1
104		120-06-01-00569	TAPA CABLES IZQUIERDA	1
105		020-I7380-M6X10	TORNILLO ALLEN ABOMBADO ISO 7380 M6X10	3
106		120-06-01-00720	TENSOR INTERMEDIO HILO	1
107		120-06-01-00067	SOPORTE CUADRO MANDOS FRONTAL	2
108		120-06-01-00724	CHAPA FUENTE ALIMENTACION 24V	1
109		120-06-01-00722	CHAPA INTERIOR CUADRO ELECTRICO	1
110		050-KIE-0601-002	KIT INSTALACION ELECTRICA C-3006	1
111		020-D913-M8X16	Esparrago Allen DIN 913 M8X16	4
112		020-D934-M8	Tuerca Hexagonal DIN934 M8	4
113		120-06-01-00723	CHAPA PRENSAESTOPAS	1
114		130-06-01-00505	CONJUNTO TRANCHA C-2006	1
115		120-06-01-00573	OREJA SUJECCION TAPA CABLES	2
116		120-06-01-00572	PROTECCION CABLES ELECTRICOS	1
117		120-06-02-00310	BIELA	4
118		120-06-01-00539	BULON Ø60X92 BIELA	4
119		020-D913-M8X10	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X10	10

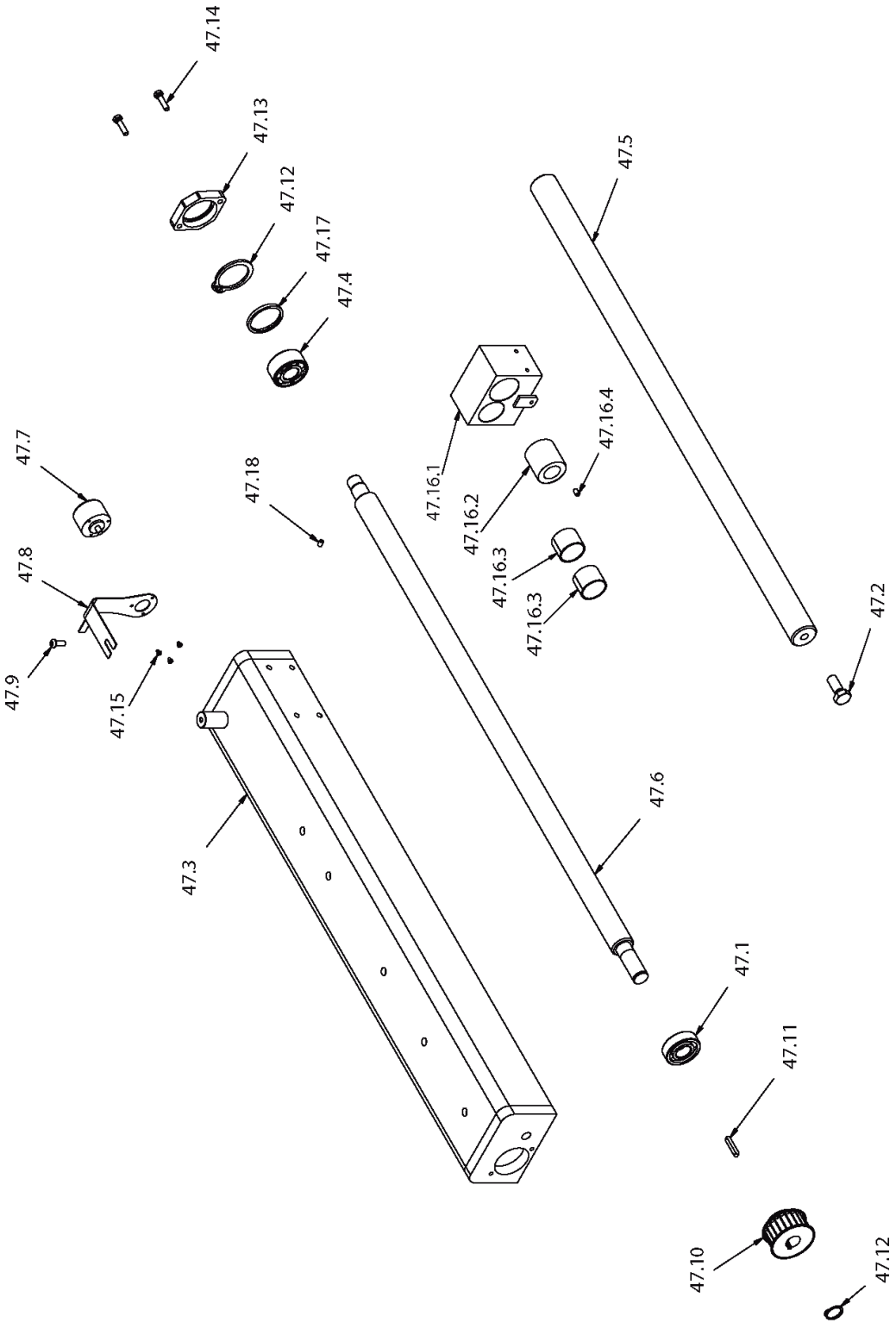
120		020-D71412-M8 CODO	ENGRASADOR DIN 71412 M8 CODO	2
121		130-06-02-00400	BIELA TRIANGULAR DE ACCIONAMIENTO	1
122		120-06-01-00718	BULON Ø60X200 BIELAS TRIANGULARES	2
123		130-06-02-00401	BIELA TRIANGULAR	1
124		120-06-01-00559	MANGUERA FLEXIBLE 1/2" TG 1/2" - TG 1/2" LONGITUD 660 mm	1
125		120-06-01-00560	MANGUERA FLEXIBLE 1/2" CODO 90º TG - TG 1/2" LONGITUD 760 mm	1
126		120-06-01-00561	MANGUERA FLEXIBLE 1/2" TG 1/2" - TG 1/2" LONGITUD 820 mm	1
127		120-06-01-00571	SEPARADOR TRASERO CILINDRO HIDRAULICO D55xD40,5x12	2
128		130-06-01-00507	CONJUNTO BULON TRASERO CILINDRO	1
129		130-06-02-00455	CONJUNTO CILINDRO HIDRAULICO	1
130		130-06-02-00463	CONJUNTO BULON DELANTERO CILINDRO	1
131		120-06-02-00336	BULONES ARTICULACION BIELAS 94 MM	2
132		120-06-02-00395	TOPE POSICION TRANCHA	1
133		130-06-01-00501	CONJUNTO BIELA TRANSMISION	1

A2. Detail du pistons de fixation



Elemento	Dibujo	Nº de pieza	Descripción	Cantidad
21		130-06-01-00508	CONJUNTO PISOR CARRERA 22 mm	10
21.1		030-D471-00004	CIRCLIP DIN 471 EJE DE Ø30	2
21.2		030-D472-00002	CIRCLIP DIN 472 PARA AGUJERO Ø45	2
21.3		120-06-01-00051	BASE PISOR	1
21.4		120-06-01-00057	VASTAGO PISOR	1
21.5		120-06-01-00054	MUELLE 5X42X100X10 ESPIRAS	1
21.6		020-D913-M6X10	Esparrago DIN 913 M6x10	1
21.7		040-BA-00003	COLLARIN Ø30XØ38X7	1
21.8		040-JT-00014	JUNTA TORICA D39X3,5 90 Shore	1
21.9		040-JT-00012	JUNTA TORICA D32X3,5 90 Shore	1
21.10		130-06-01-00509	CONJUNTO CAMISA PISOR	1
21.11		120-06-01-00544	GUIA INTERIOR PISOR	1
21.12		120-06-01-00545	DOLLA BRONCE PISOR	1

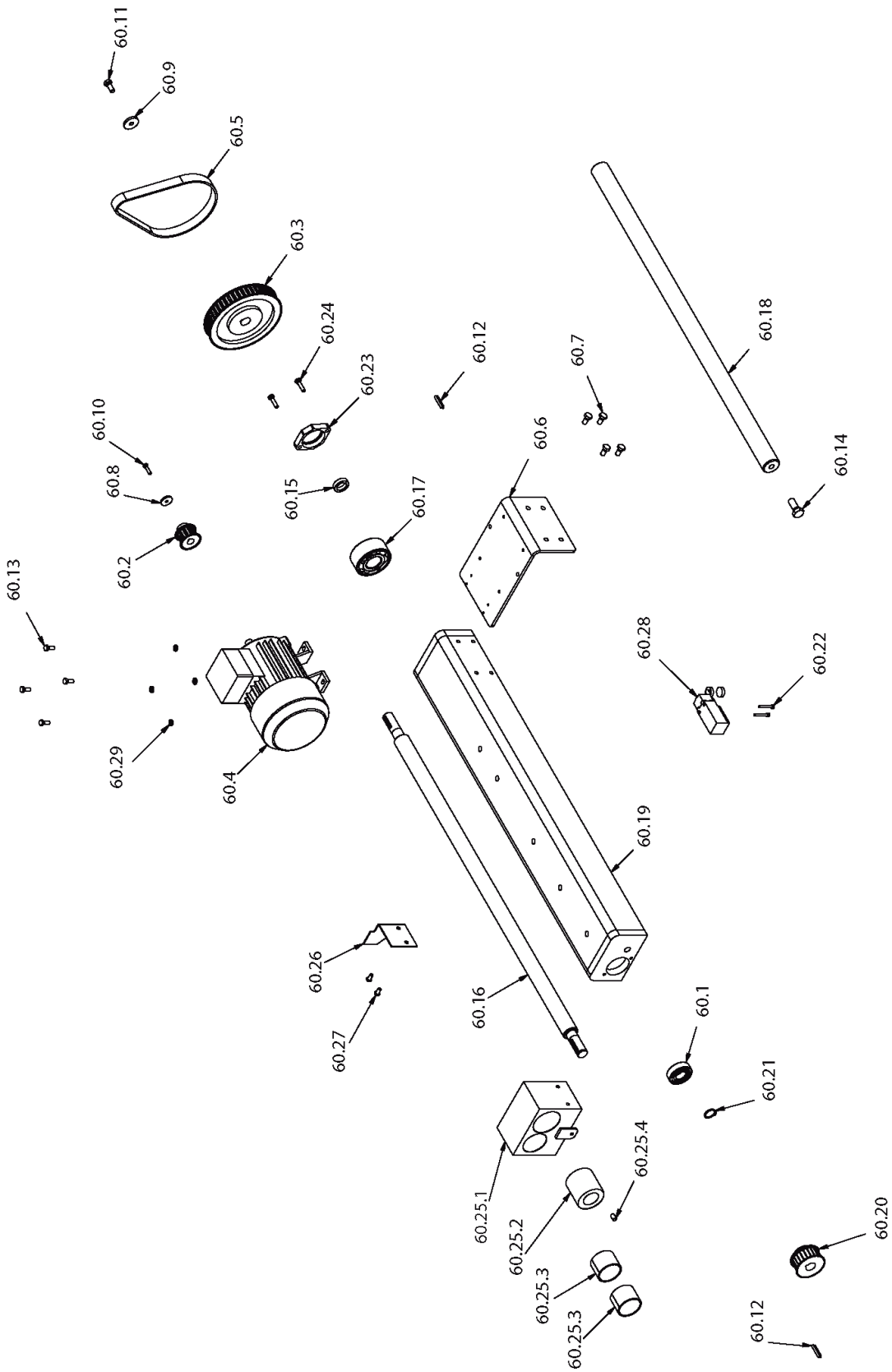
A3. Détail de la butée guidée



Elemento	Dibujo	Nº de pieza	Descripción	Cantidad
47		130-06-02-00501	TOPE CONDUCIDO C-2006	1
47.1		030-CJ-00012	COJINETE DE BOLAS 6204 2RS	1
47.2		020-D933-M12X30	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12x30	1
47.3		130-06-02-00502	ESTRUCTURA SOLDADA TOPE CONDUCIDO	1
47.4		030-CJ-00004	COJINETE 3204 D20xD47x20.6	1
47.5		120-06-02-00705	GUIA TOPE C3006	1
47.6		120-06-02-00701	HUSILLO CONDUCIDO C3006	1
47.7		050-ENC-00002	ENCODER POSICION TOPE	1
47.8		120-06-01-00202	CHAPA SOPORTE ENCODER	1
47.9		020-I7380-M6X16	Tornillo Allen ISO 7380 M6x16 8.8 Pavonado	1
47.10		030-CJ-00012	COJINETE DE BOLAS 6204 2RS	1
47.11		030-D6885A-00023	CHAVETA PARALELA DIN 6885A 5X5X32	1
47.12		030-D471-00010	CIRCLIP DIN 471 EJE DE Ø20	2
47.13		120-06-02-00711	FIJACION COJINETE FRONTAL C3006	1
47.14		020-D933-M6X25	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X25	2
47.15		020-D7985-M3X4	TORNILLO DIN 7985 M3X4 PHILIPS	3

47.16.1		130-06-02-00507	CONJUNTO SOLDADO SOPORTE TUERCA TOPE	1
47.16.2		120-05-05-00122	TUERCA BRONCE TR 30X6 TOPE MANUAL MP3003_M	1
47.16.3		030-DP-00015	DOLLA PARTIDA-35-39-30	2
47.16.4		020-D913-M6X10	Esparrago DIN 913 M6x10	1
47.17		120-06-02-00730	ARANDELA FIJACION HUSILLO CONDUCIDO	1
47.18		020-D913-M5X8	Esparrago Allen DIN 913 M5X8	1

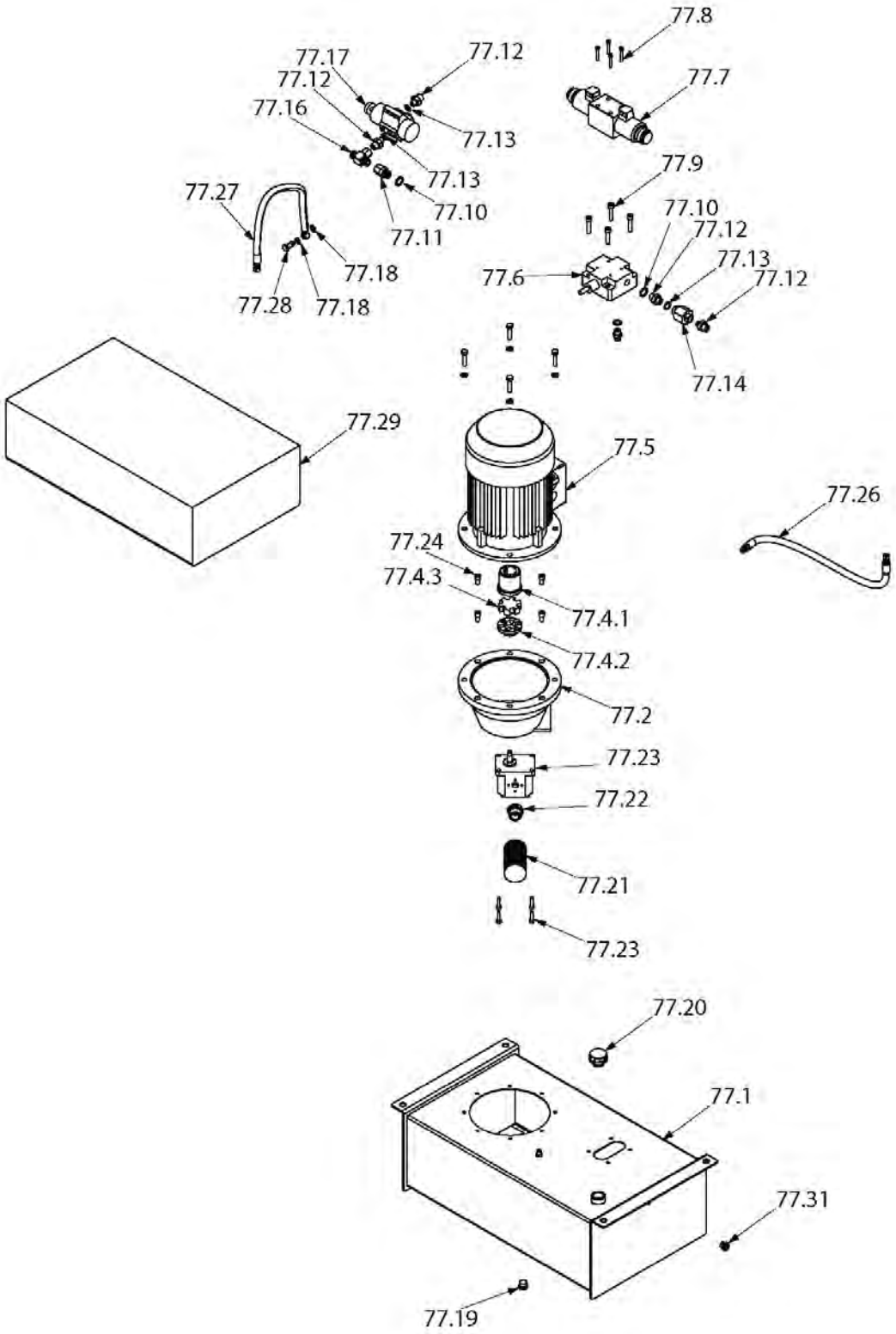
A4. Détail de la butée entraînement



Elemento	Dibujo	Nº de pieza	Descripción	Cantidad
60		130-06-02-00500	TOPE MOTRIZ C-2006	1
60.1		030-CJ-00012	COJINETE DE BOLAS 6204 2RS	1
60.2		120-06-01-00187	POLEA ACCIONAMIENTO MOTOR	1
60.3		120-06-01-00198	POLEA ACCIONAMIENTO TOPE	1
60.4		050-ME-00012	Motor Electrico d 0.37KW a 1400 rpm con patas B3	1
60.5		030-CD-00001	CORREA DENTADA 225 L 075	1
60.6		120-05-01-00359	SOPORTE MOTOR TOPE MP2003	1
60.7		020-D933-M8X16	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M8x16	4
60.8		120-06-01-00188	ARANDELA DE GRUESO Ø23XØ5.5X3	1
60.9		120-06-01-00197	ARANDELA DE GRUESO Ø30XØ8.5X4	1
60.10		030-CJ-00012	COJINETE DE BOLAS 6204 2RS	1
60.11		020-D933-M8X20	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M8X20	1
60.12		030-D6885A-00023	CHAVETA PARALELA DIN 6885A 5X5X32	2
60.13		020-D933-M6X16	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X16	4
60.14		020-D933-M12X30	Tornillo Hexagonal DIN 933 M12x30	1
60.15		120-05-03-00617	SEPARADOR POLEA DELANTERA TOPE MP1400	1

60.16		120-06-02-00700	HUSILLO MOTRIZ TOPE C3006	1
60.17		030-CJ-00004	COJINETE 3204 D20xD47x20.6	1
60.18		120-06-02-00705	GUIA TOPE C3006	1
60.19		130-06-02-00503	ESTRUCTURA SOLDADA TOPE MOTRIZ	1
60.20		120-06-01-00187	POLEA ACCIONAMIENTO MOTOR	1
60.21		030-D471-00010	CIRCLIP DIN 471 EJE DE Ø20	1
60.22		020-D912-M4X30	TORNILLO ALLEN DIN 912 M4x30 PAVONADO	2
60.23		120-06-02-00711	FIJACION COJINETE FRONTAL C3006	1
60.24		020-D933-M6X25	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X25	2
60.25.1		130-06-02-00507	CONJUNTO SOLDADO SOPORTE TUERCA TOPE	1
60.25.2		120-05-05-00122	TUERCA BRONCE TR 30X6 TOPE MANUAL MP3003_M	1
60.25.3		030-DP-00015	DOLLA PARTIDA-35-39-30	2
60.25.4		020-D913-M6X10	Esparrago DIN 913 M6x10	1
60.26		120-06-02-00724	ACCIONAMIENTO FINAL DE CARRERA TOPE	1
60.27		020-I7380-M6X12	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M6X12	2
60.28		050-FC-00003	FINAL DE CARRERA CON RUEDA	1
60.29		020-D125B-M6	Arandela Biselada DIN125B Para M6	4

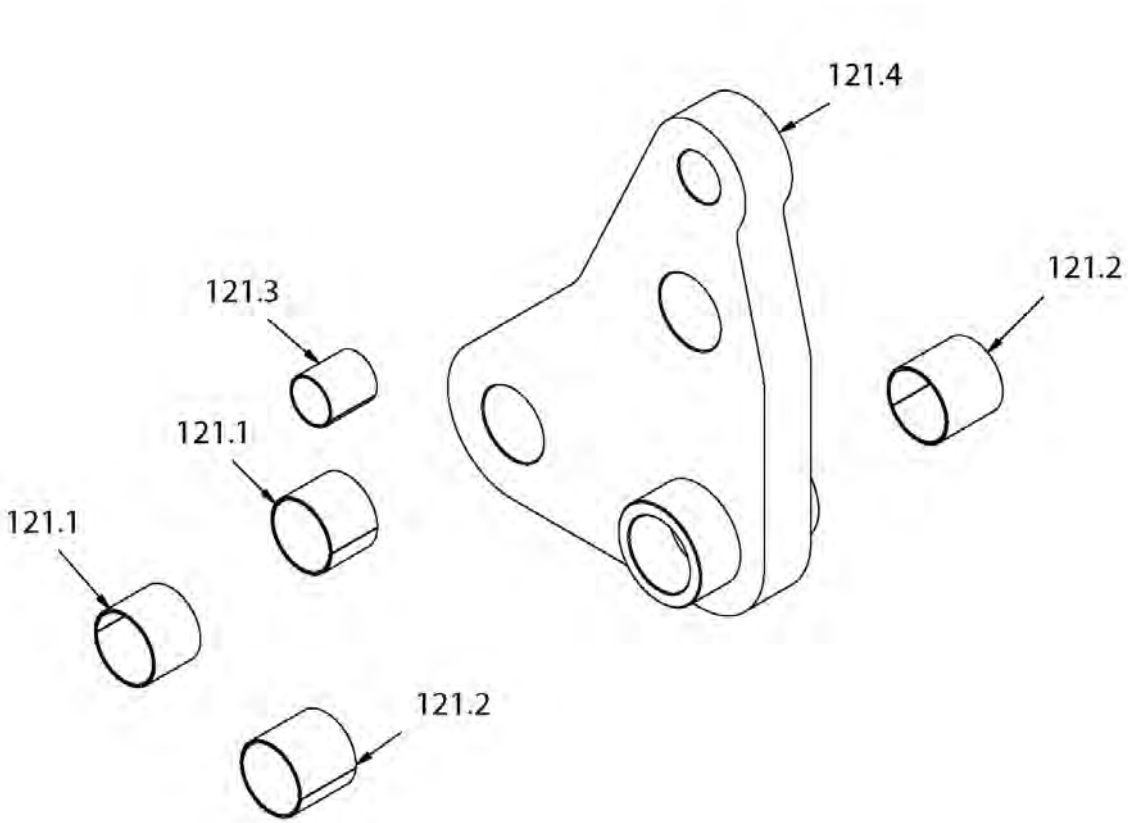
A5. Détail du groupe hydraulique



Elemento	Dibujo	Nº de pieza	Descripción	Cantidad
77		130-06-01-00703	GRUPO HIDRAULICO	1
77.1		130-06-01-00702	DEPOSITO HIDRAULICO C2006	1
77.2		040-CA-00001	CAMPANA ACOPLAMIENTO BOMBA TIPO L MOTOR 7.5/10/12	1
77.3		040-BH-00003	Bomba Hidraúlica 16 Litros Carcasa Aluminio	1
77.4		040-AE-00001	ACOPLAMIENTO BOMBA TIPO L MOTOR 7.5/10/12 Cv	1
77.4.1		040-AE-00002	ACOPLAMIENTO LADO MOTOR 7.5/10/12 Cv	1
77.4.2		040-AE-00003	ACOPLAMIENTO LADO BOMBA 7.5/10/12 Cv	1
77.4.3		040-AE-00004	ESTRELLA ACOPLAMIENTO 7.5/10/12 Cv	1
77.5		050-ME-00010	Motor Electrico de 5.5 Kw A 1400 rpm Brida B5	1
77.6		040-VLP-00001	VALVULA LIMITADORA DE PRESION	1
77.7		040-ELV-00001	Electrovalvula TN10 CETOP 5	1
77.8		020-D912-M6X40	TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X40	4
77.9		020-D912-M10X45	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X45	4
77.10		040-JMG-00001	JUNTA METAL GOMA 1/2"	2
77.11		040-RG-00001	RACOR GIRATORIO MACHO HEMBRA 1/2"	1
77.12		040-RR-00004-MM	RACOR REDUCIDO 1/2-3/8 MACHO MACHO	4
77.13		040-JMG-00004	JUNTA METAL GOMA 3/8"	6
77.14		040-RC-00001	Regulador De Caudal Unidireccional En Linea 3/8'	1
77.15		040-RMM-00003	RACOR MACHO MACHO 3/8"	1
77.16		040-TGC-012	FIGURA "T" GIRATORIA CENTRAL DE 1/2"	1
77.17		040-VS-00001	VALVULA DE SECUENCIA	1

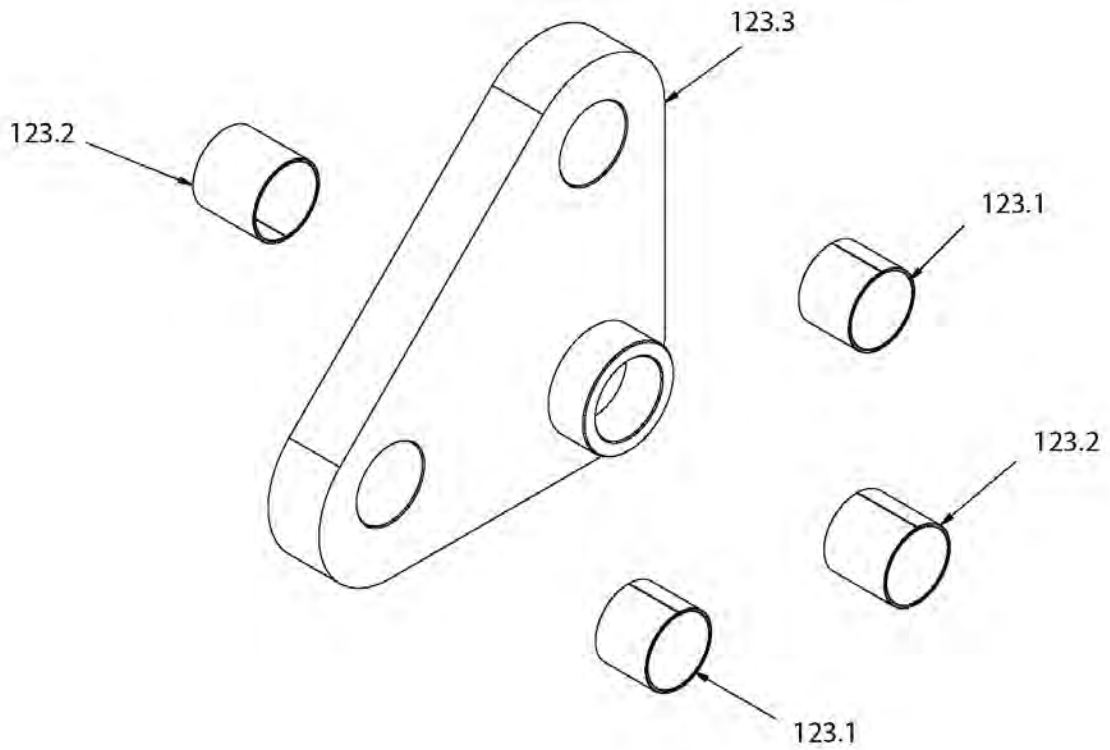
77.18		040-JMG-00002	JUNTA METAL GOMA 1/4"	2
77.19		040-TVA-00001	TAPON ALLEN 1/2"	1
77.20		040-CA-00001	CAMPANA ACOPLAMIENTO BOMBA TIPO L MOTOR 7.5/10/12	1
77.21		040-FL-00003	FILTRO DE ASPIRACION 1"	1
77.22		040-RR-00009-MM	RACOR REDUCIDO 1-1/2 MACHO MACHO	1
77.23		020-D912-M8X30	Tornillo Allen DIN 912 M8X30	4
77.24		020-D912-M10X20	Tornillo Allen DIN 912 M10X20	4
77.25		020-D125B-M10	ARANDELA DIN 125 B M10	4
77.26		120-06-01-00026	MANGUERA HIDRAULICA 3/8" MACHO 3/8" TUERCA GIRATORIA 3/8" LONGITUD 450 mm	1
77.27		120-06-01-00031	MANGUERA HIDRAULICA 1/4" ESFERA1/4"-TUERCA GIRATORIA 1/4" LONGITUD 500 mm	1
77.28		040-TES-014	TORNILLO PARA ESFERA DE 1/4"	1
77.29		060-CL-00001	ACEITE HIDRAULICO HM68 - 73 LITROS	1
77.30		040-BH-00003	Bomba Hidraúlica 16 Litros Carcasa Aluminio	1
77.31		040-NA-00001	NIVEL DE ACEITE 3/8"	1

A6. Détail de la bielle triangulaire d'activation



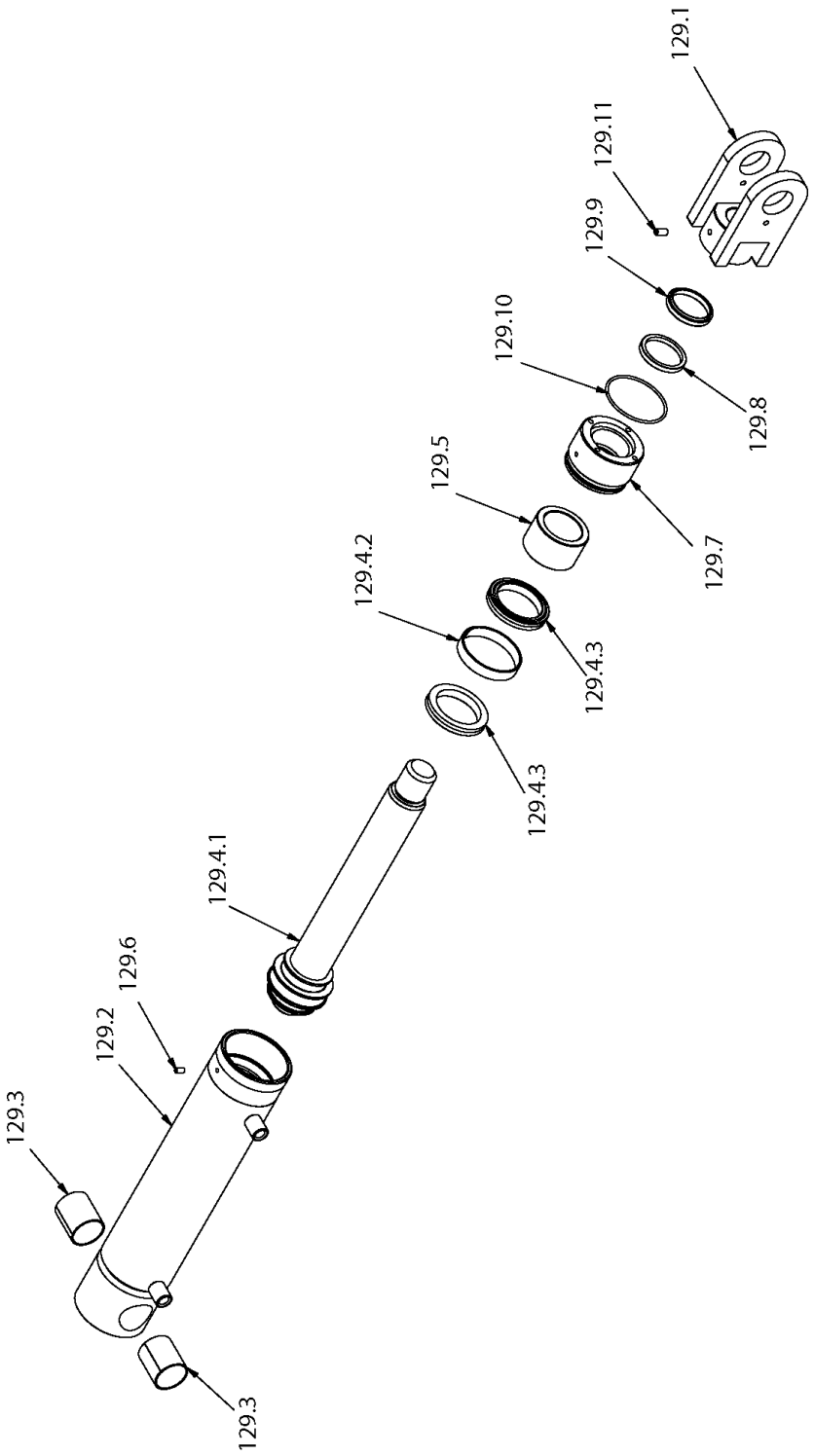
Elemento	Dibujo	Nº de pieza	Descripción	Cantidad
121		130-06-02-00400	BIELA TRIANGULAR DE ACCIONAMIENTO	1
121.1		030-DP-00028	DOLLA PARTIDA-60-65-50	2
121.2		030-DP-00029	DOLLA PARTIDA-60-65-60	2
121.3		030-DP-00017	DOLLA PARTIDA-40-44-50	1
121.4		130-06-02-00400-FM2	MECANIZADO BIELA TRIANGULAR ACCIONAMIENTO	1

A7. Détail de la bielle triangulaire



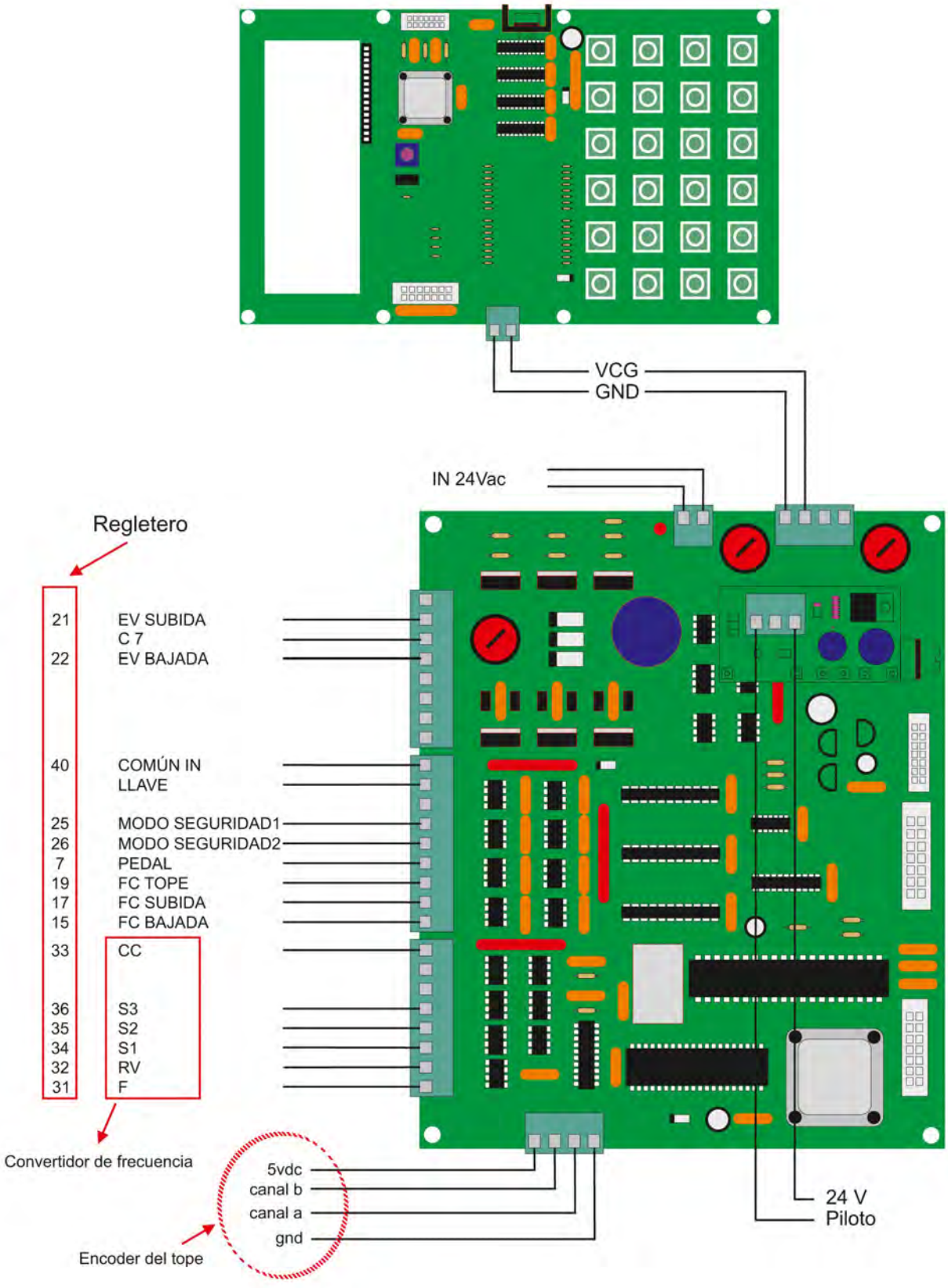
Elemento	Dibujo	Nº de pieza	Descripción	Cantidad
123		130-06-02-00401	BIELA TRIANGULAR	1
123.1		030-DP-00028	DOLLA PARTIDA-60-65-50	2
123.2		030-DP-00029	DOLLA PARTIDA-60-65-60	2
123.3		130-06-02-00401-FM2	BIELA TRIANGULAR MECANIZADO	1

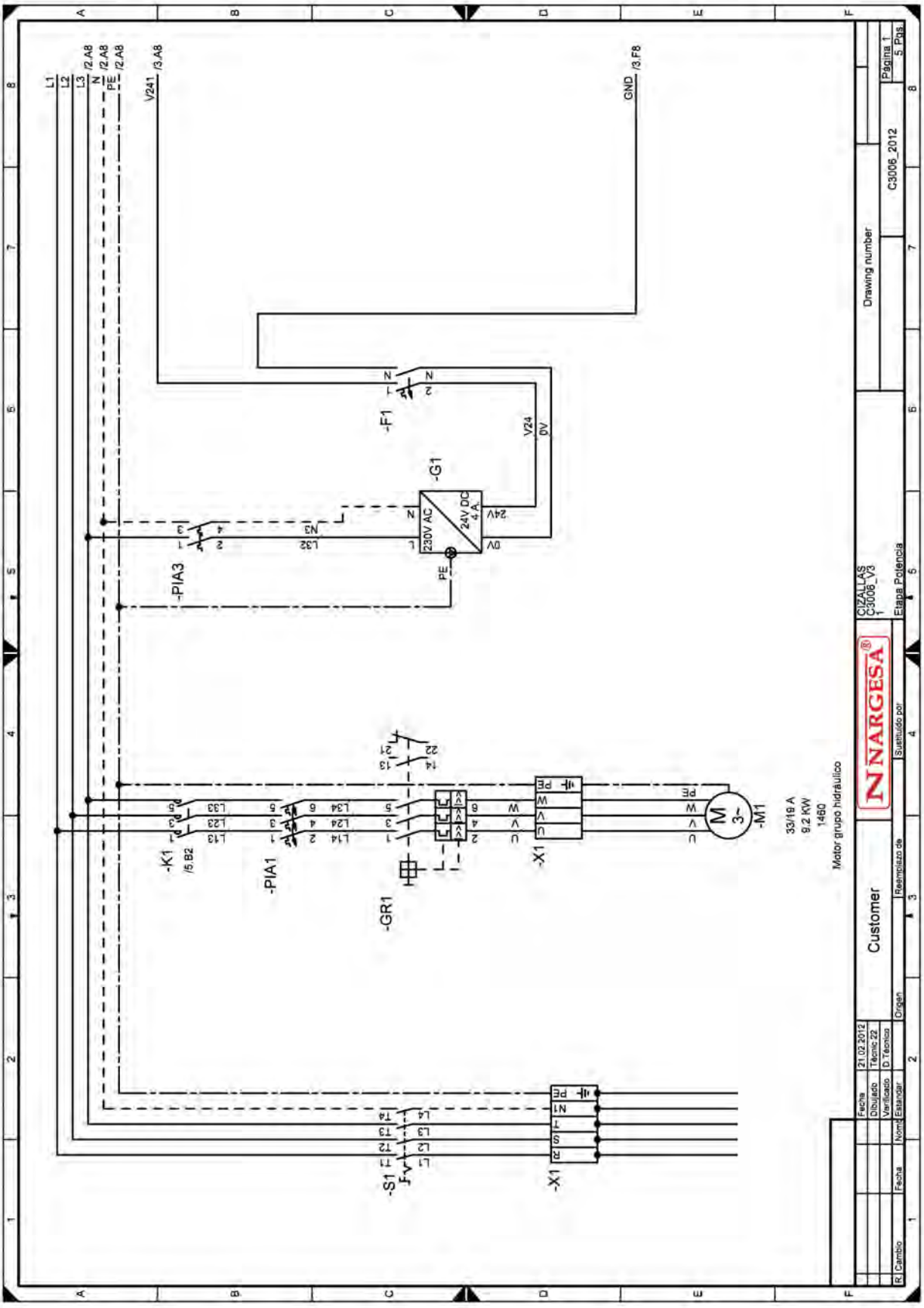
A8. Détail du cylindre

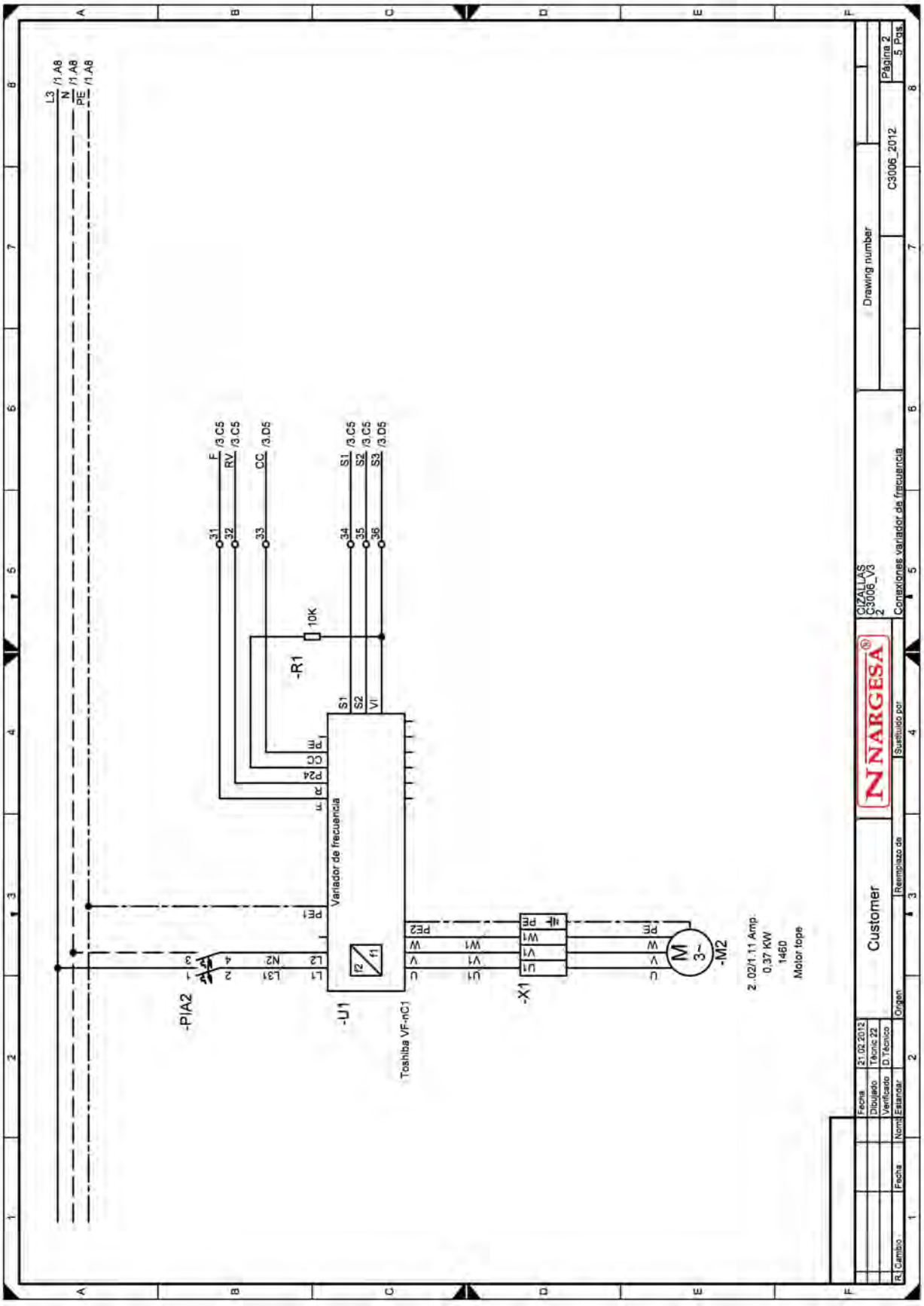


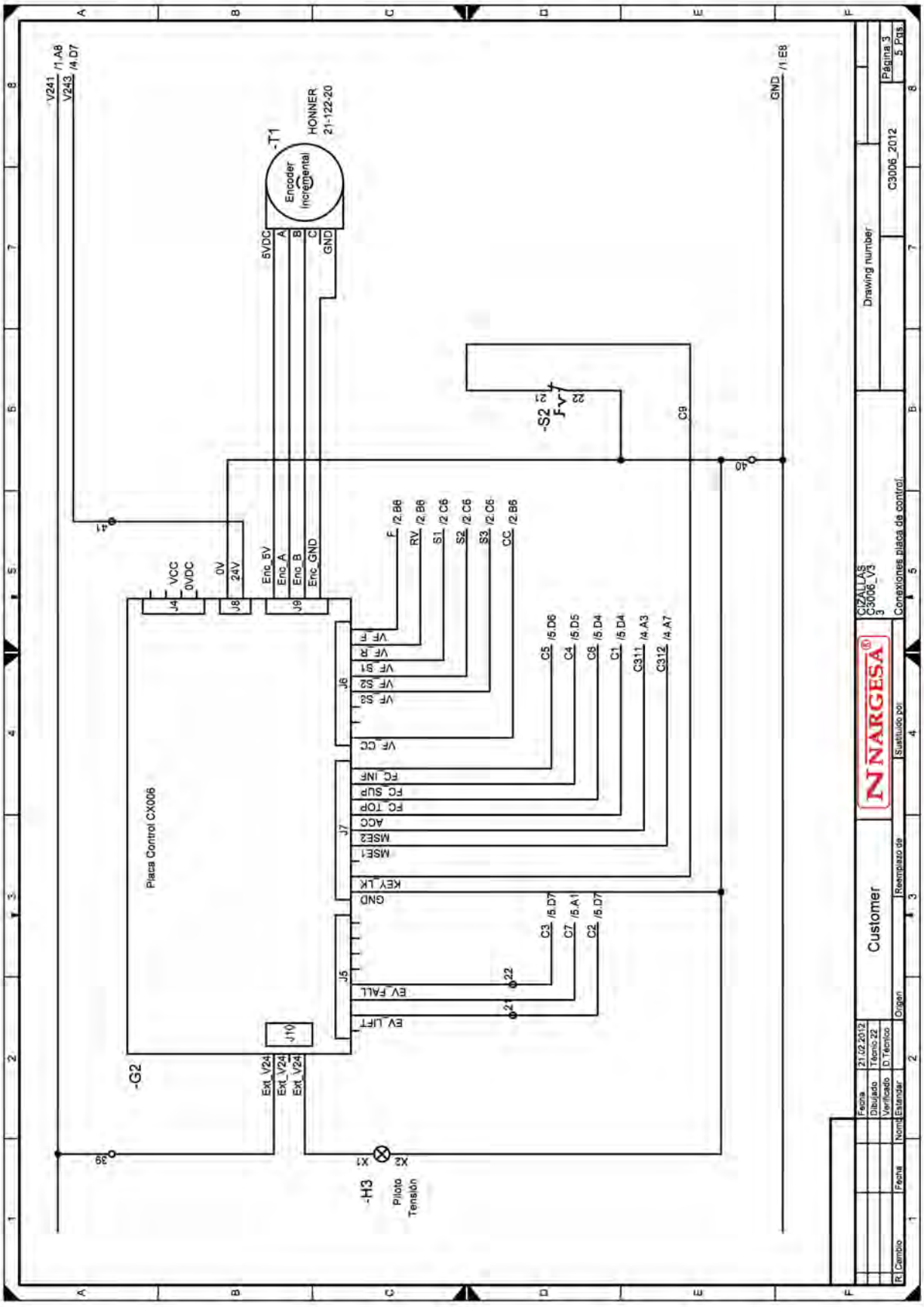
Elemento	Dibujo	Nº de pieza	Descripción	Cantidad
129		130-06-02-00455	CONJUNTO CILINDRO HIDRAULICO	1
129.1		130-06-02-00461	HORQUILLA CIZALLA	1
129.2		130-06-02-00307	CONJUNTO FINAL CAMISA CILINDRO CIZALLA	1
129.3		030-DP-00017	DOLLA PARTIDA-40-44-50	2
129.4.1		130-06-02-00311	CONJUNTO VASTAGO SOLDADO	1
129.4.2		040-GUI-00001	GUIA 80-75-15	1
129.4.3		040-JC-00001	JUNTA DE CILINDRO D80XD60X12	2
129.5		120-06-02-00375	TOPE DELANTERO CILINDRO HIDRAULICO	1
129.6		020-D913-M6X10	Esparrago DIN 913 M6x10	1
129.7		120-06-02-00732	DOLLA DE BRONCE	1
129.8		040-BA-00007	COLLARIN BA D50XD60X7.3	1
129.9		040-RAS-00004	RASCADOR D50XD60X7/10	1
129.10		130-06-02-00461	HORQUILLA CIZALLA	1
129.11		020-D913-M8X16	Esparrago Allen DIN 913 M8X16	1

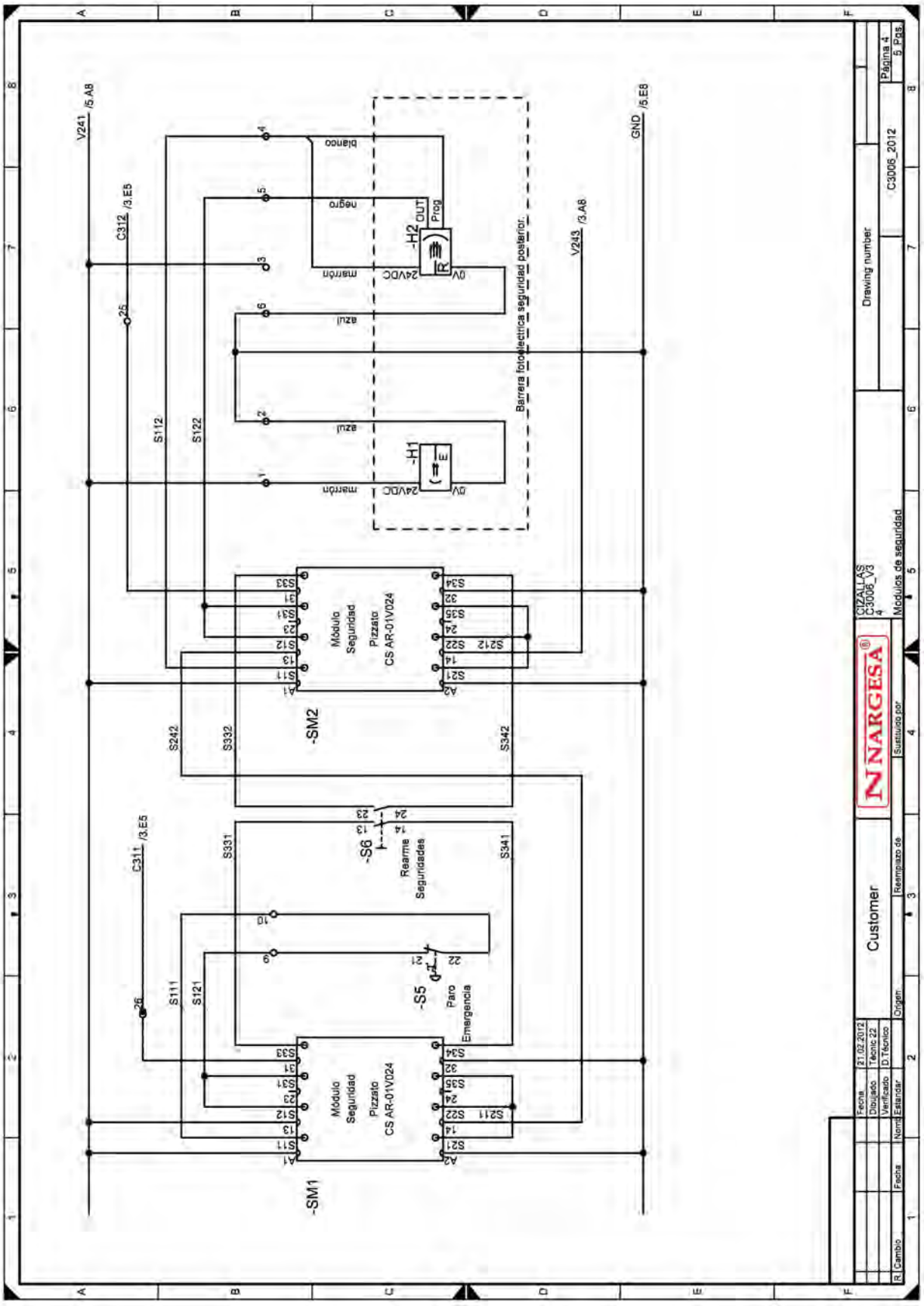
A9. Schémas électriques

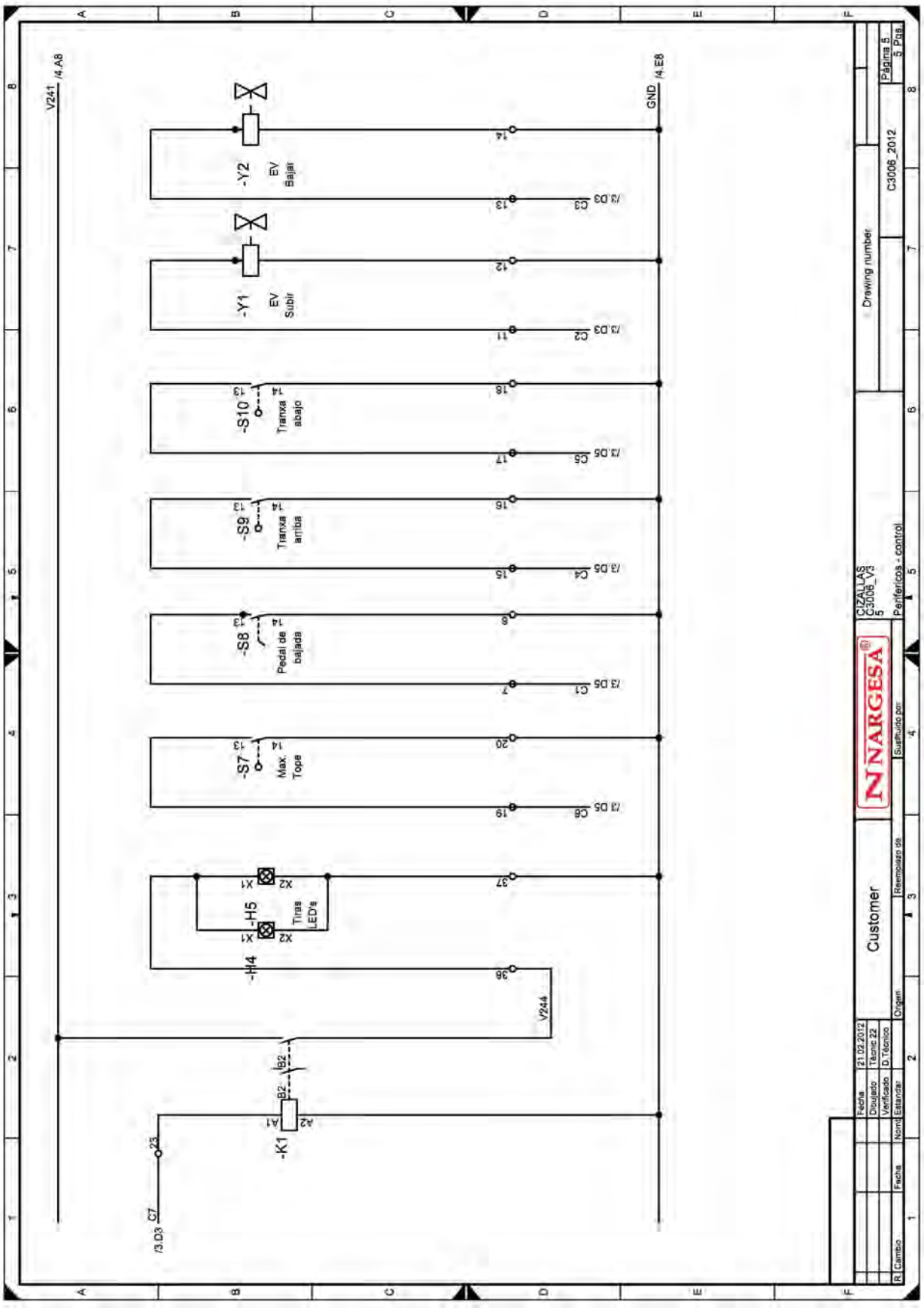



L1
L2
L3
N
PE
/2.A8
V241
/3.A8
GND
/3.F8
-F1
-G1
230V AC
24V DC
4 A
V24
0V
-PIA3
-PIA1
-K1
/5.B2
-GR1
-X1
-M1
-S1
33/19 A
9.2 KW
1460
Motor grupo hidráulico
Drawing number
C3006_2012
Página 1
5 Pgs
CIZALLAS
C3006_V3
Etapa Potencia
Customer
Sustituido por
Reemplazo de
Origen
Fecha
Dibujado
Verificado
Norma
Estándar
21.02.2012
Técnic 22
D.Técnica
R. Cambio

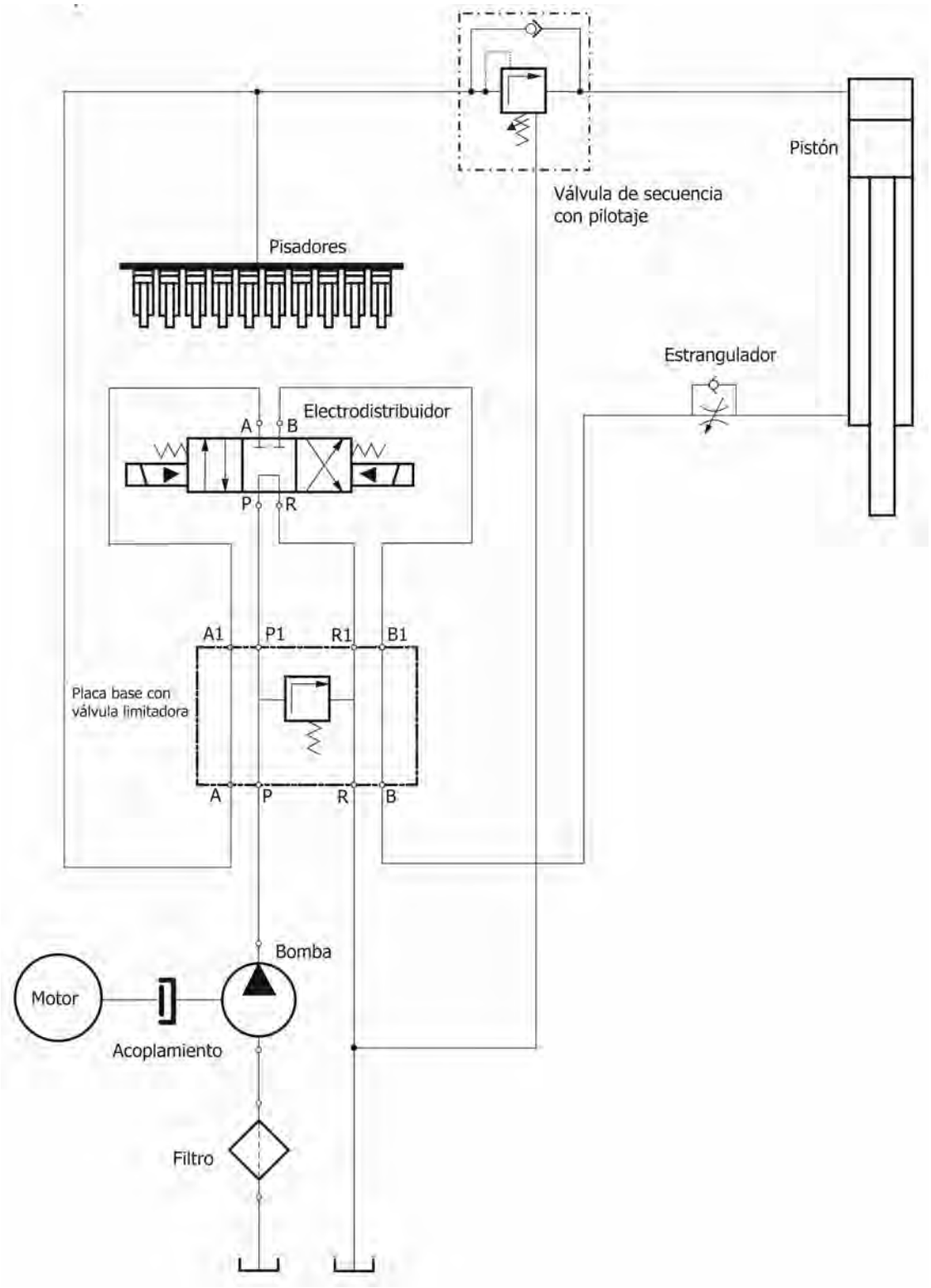

L3 /1.A8
N /1.A8
PE /1.A8
-PIA2
-U1
Toshiba VF-nC1
Variador de frecuencia
-R1
10K
-X1
-M2
2 .02/1.11 Amp.
0,37 KW
1460
Motor tope
Customer
NARGESA®
CIZALLAS
C3006_V3
2
Conexiones variador de frecuencia
Drawing number
C3006_2012
Página 2
5 Pgs.
Fecha
Dibujado
Verificado
D.Técnico
Origen
Reemplazo de
Sustituido por
Nom. Estándar
R. Cambio


Encoder Incremental
HONNER 21-122-20
-T1
Placa Control CX006
-G2
-H3
Piloto Tensión
-S2
Customer
Drawing number
C3006_2012
Página 3
5 Pos
CIZALLAS C3006_V3
Conexiones placa de control
NARGESA®
Fecha
Dibujado
Verificado
Nom. Estándar
Origen
Reemplazo de
Sustituido por
R. Cambio


V241 /5.A8
C312 /3.E5
C311 /3.E5
GND /5.E8
V243 /3.A8
-H2
-H1
-SM2
-SM1
-S6
-S5
Barrera fotoelectrica seguridad posterior.
Modulo Seguridad Pizzato CS AR-01V024
Rearme Seguridades
Paro Emergencia
blanco
negro
marrón
azul
24VDC
0V
Customer
Drawing number
C3006_2012
Página 4
5 Pgs
CIZALLAS C3006_V3
Modulos de seguridad
NARGESA®

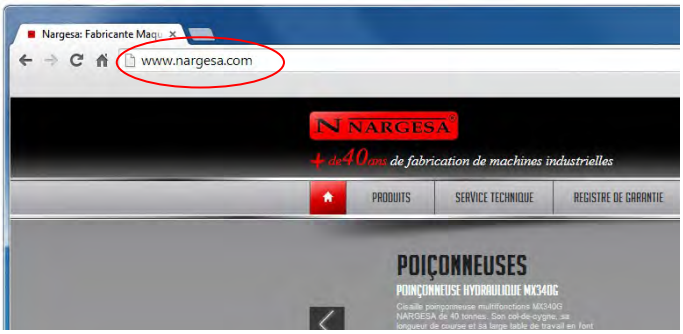

V241 /4 A8
GND /4 E8
-Y2 EV Bajar
-Y1 EV Subir
-S10 Tranxa abajo
-S9 Tranxa arriba
-S8 Pedal de bajada
-S7 Max. Tope
-H5 Tiras LED's
-H4
-K1
V244
C7 /3.D3
Customer
NARGESA
CIZALLAS C3006_V3
Periféricos - control
C3006_2012
Drawing number
Página 5 5 Pás
Fecha 21.02.2012
Dibujado Tâche 22
Verificado D.Técnico
Origen
Reemplazo de
Sustituido por
Norma Estandar
Fecha
R Cambio

A10. Schéma hydraulique



REGISTRE DE GARANTIE

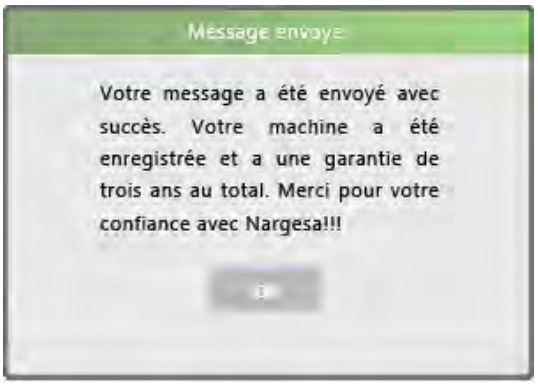
1. Entrez sur notre site www.nargesa.com



2. Sélectionnez le menu Registre de garantie

3. Remplissez le formulaire avec vos coordonnées et cliquez sur Envoyer

4. La fenêtre de Message envoyé confirme que vos données ont été transmis à Prada Nargesa SL. Votre machine a été enregistrée et a une garantie de trois ans au total.


Message envoyé
Votre message a été envoyé avec succès. Votre machine a été enregistrée et a une garantie de trois ans au total. Merci pour votre confiance avec Nargesa!!!